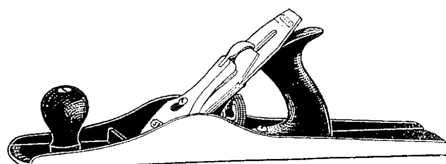
NOTES & MORCEAUX CHOISIS

n°6 — octobre 2004

La menuiserie et l'ébénisterie à l'époque de la production industrielle


Bulletin critique
des sciences, des technologies
et de la
société industrielle

Tous les ans 5 euros

La menuiserie et l'ébénisterie à l'époque de la production industrielle

« À présent, faut faire de la boîte à savon dans de la betterave si on veut se nourrir. » (1)
Pierre Perret, *Le parler des métiers*, 2002.

1. le diable est dans les détails

Nombre d'analyses sur le travail et la technique s'en tiennent souvent à des généralités, voire à des clichés, faute de s'attacher à des faits précis, d'entrer dans le détail d'une pratique déterminée : quelles techniques sont mises en œuvre, avec quelles conséquences sur le travail et sur le métier, sur la production et son usage dans la société ? Le piège est de faire de "la technique" une entité abstraite qui se présenterait à l'esprit comme un objet aux contours et couleurs bien définis, alors que les techniques, le travail, les métiers et la société sont avant tout des rapports entre les hommes, plus ou moins médiatisés par des outils, des objets et différentes formes économiques et sociales d'organisation. Ainsi, ce qui se présente à nous immédiatement comme des faits (les outils et machines, les matériaux et métiers, les productions et leurs usages) sont avant tout des produits sociaux et historiques, inclus dans un ensemble de relations vivantes. On ne peut donc les saisir de manière "scientifique", au sens étroit auquel on entend habituellement ce terme, c'est-à-dire en tant qu'ensemble de choses figées et immuables ; sinon pour en décrire l'état à un moment donné, ce que font et ont fait la plupart des ouvrages spécialisés sur des métiers comme la menuiserie et l'ébénisterie. Il me semble pourtant possible de les saisir plus exactement de manière historique, dialectique (2) et critique : il ne s'agit pas de voir seulement ce qui change, mais aussi de qualifier et de juger ces transformations des pratiques et du cadre de vie à l'aune de notre humanité elle-même, de montrer en quoi elles participent, ou au contraire ne participent pas, à l'élaboration de notre humanité.

Pourtant chacun peut constater que sur quasiment toutes les activités et les productions de la société moderne, il existe aujourd'hui nombre de publications qui ont des prétentions critiques : de la critique artistique, littéraire ou cinématographique aux magazines comme *60 millions de consommateurs* en passant par toutes sortes de revues pour professionnels ou amateurs sur les sujets les plus divers et les objets les plus variés. Mais, paradoxalement, alors que des techniques sont à la base de toutes ces activités et que de plus en plus de produits de la technologie envahissent leur pratique autant que la vie quotidienne de tout le monde, ces ouvrages ne présentent que très rarement un point de vue ou une analyse critique des matériaux et des conditions de leur usage. La plupart du temps, ils restent purement descriptifs, se réfugiant derrière la neutralité supposée de l'objectivité de la technique, et se cantonnent strictement à un domaine ou à un procédé précis en l'isolant de son contexte. En fait d'analyse critique, il serait plus juste de dire qu'ils *comparent les performances* de tels ou tels artistes, auteurs, machines ou produits industriels les uns avec les autres. Lorsqu'ils s'aventurent à faire des commentaires sur *les moyens employés pour arriver à ces résultats*, on y trouvera, invariablement, l'apologie de toutes les évolutions technologiques, de l'industrialisation des métiers, des matériaux nouveaux et la valorisation *a priori* de toutes les innovations comme source d'audacieuses transgressions et de nécessaires améliorations : l'idée générale est que toujours nous avons affaire à un progrès *inéluctable* qui ne saurait apporter que plus de *liberté* dans la création et la vie sociale. A l'opposé, ils font preuve d'un silence assourdissant quant aux bouleversements, destructions et nuisances inédites qu'engendrent ces évolutions, ces nouveaux procédés et matériaux.

C'est ainsi que concernant la menuiserie et l'ébénisterie, tout le monde trouve l'évolution du métier extraordinaire, personne ne voit (en réalité, ne veut voir) que chacun, littéralement, scie la branche sur laquelle il est assis. Il y a là une collusion évidente des auteurs et des éditeurs d'ouvrages techniques avec l'industrie qui est leur principal client et commanditaire. Mais il ne faut pas non plus négliger le scientisme propre aux ingénieurs et la fascination pour la puissance de la technologie propre aux professionnels ; ensemble, ils en viennent ainsi naturellement à considérer « l'accroissement indéfini des forces productives » (comme le disait autrefois la rhétorique stalinienne) comme un progrès en soi. Et pour soutenir cet éloge de la modernité, rien de tel que de convoquer la tradition la plus ancienne dont, justement, les métiers du bois étaient si riches :

> Nous sommes bientôt au XXI[e] siècle, et si nous voulons que notre métier vive, nous ne devons plus nous enterrer dans des conceptions de meubles qui ne correspondent plus aux besoins de nos contemporains. Étudions les techniques passées, pour nous en servir, pour les dépasser. Ouvrons-nous aux techniques actuelles. Les métaux, les matières plastiques, est-ce une hérésie de les employer dans le meuble ? Quelle a été l'hérésie de Boulle lorsque, s'inspirant des dessins de Berain, il décora ses meubles de cuivre, d'étain, d'écaille… Nous avons des artistes créateurs, nous avons de nouveaux matériaux, inox, alu, etc. Certaines matières plastiques thermoformables et même formables à froid, sont splendides. (3)

Comme si ces matériaux n'étaient pas produits en masse et que leur emploi pour une production industrielle n'avait par ailleurs aucune espèce de conséquence sociale : pourquoi y a-t-il de moins en moins de véritables menuisiers et ébénistes ? Pourquoi, malgré des matériaux disponibles à moindre coût, plus faciles à mettre en œuvre et des machines qui n'existaient pas par le passé, les ouvrages de menuiserie et plus encore d'ébénisterie deviennent-ils de plus en plus des produits de luxe ? Bref, *pourquoi ces métiers sont-ils en train de mourir ?* On

1. Dans l'argot du métier : *la boîte à savon* désigne des meubles dont la construction est proche de la simple caisse, en particulier les meubles industriels jetables ; *la betterave* est du mauvais bois. Cette phrase, y compris par son caractère absurde au premier abord, résume assez bien, à notre avis, l'état actuel du métier…

2. C'est-à-dire en faisant ressortir les contradictions qui animent l'évolution historique.

3. François Germond, *L'Ébéniste*, éd. Dessain & Tolra, 1982 (p. 82). Il est étonnant de constater à quel point on retrouve des arguments similaires dans divers domaines de la production pour justifier l'innovation technologique. Ainsi, récemment, pour justifier l'emploi des organismes génétiquement modifiés (OGM) dans l'agriculture, les semenciers arguaient que les manipulations génétiques par lesquelles ils obtenaient ces semences *dans leurs laboratoires* n'étaient que le prolongement du travail de sélection empirique que les agriculteurs effectuaient *dans leurs champs* depuis des millénaires…

préfère ne pas y penser : « la maison brûle, et nous regardons ailleurs » (4), tel a été depuis 50 ans et tel sera encore, à n'en pas douter, la politique, là comme ailleurs…

Acceptée comme une évidence ou plutôt comme un dogme — c'est-à-dire jamais vérifiée, jamais discutée —, cette idéologie progressiste, avec son aveuglement sur les conséquences de ses actes et de ses choix, entérine partout la perte de l'intelligence de ce que l'on fait, l'incompréhension grandissante des rapports vivants que son activité entretient avec le reste de la société et de la nature. Cette perte renforce à son tour le fatalisme devant l'évolution technologique et l'acceptation des nuisances qui en découlent. La boucle est bouclée, et tout va bien dans le meilleur des mondes technologique possible puisque l'on serait bien en peine de dire *« au nom de quoi »* il faudrait critiquer tous ces merveilleux "progrès".

Pour aller là-contre, je commencerais par dire très simplement que l'histoire du dernier siècle a suffisamment montré que le progrès technique était bien loin d'entraîner automatiquement un progrès dans la condition humaine : le système industriel du capitalisme a atteint les limites de la planète, et fait maintenant peser des menaces sur la survie et l'avenir de l'humanité qui valent bien les angoisses de la guerre froide liées à la course aux armements nucléaires. L'accroissement de la production et des rendements, l'abondance dans l'ordre matériel, s'ils sont certainement importants, ne doivent pas occulter les transformations d'ordre écologique, social, culturel et psychologique qu'elles ont engendrées et qui viennent relativiser ces résultats : un "progrès" qui saccage les conditions de la vie présente et qui hypothèque l'avenir n'est qu'une sinistre farce. Évaluer les progrès techniques à l'aune des transformations globales qu'ils ont induites est bien moins simple, assurément, que de répéter les dogmes progressistes et les prières scientistes. C'est pourtant ce que je me propose d'essayer de faire ici en ce qui concerne la menuiserie et l'ébénisterie.

Le texte qui suit ne prétend donc à l'objectivité que dans la mesure où il se fonde sur des faits réels et vérifiables. Il expose à partir de là un point de vue particulier — assez peu répandu dans ces métiers —, mais qui n'en a pas moins une portée que je veux croire plus universelle en ce qu'il s'attache à (dis)cerner la mesure des besoins et aspirations humaines. Ce qui suit est certainement très imparfait du point de vue de l'enquête, et très sommaire par rapport à l'ensemble des données et études à faire pour avoir un aperçu véritable sur l'histoire et la réalité actuelle du métier. Malheureusement, il n'existe que fort peu d'ouvrages historiques sur ces sujets — il y a une floppée d'ouvrages sur les styles et l'histoire du mobilier, mais quasiment rien sur l'histoire du métier et de ceux qui l'ont pratiqué. Et il faut dire aussi qu'à partir du moment où l'on ne s'en tient pas à l'examen des seules techniques mises en œuvre mais que l'on essaie d'apercevoir les relations que ces métiers entretiennent avec les autres activités et la société — ce que j'appelle peut-être un peu improprement *économie politique* —, les sujets qu'il serait nécessaire d'aborder se multiplient considérablement. J'ai donc choisi de parler plus spécialement de certaines choses qui me paraissaient importantes et d'en évoquer quelques autres en passant lorsque j'ai pu disposer de quelques éléments significatifs ; n'ayant pas le loisir de faire mieux pour le moment.

La seule originalité que revendique ce texte, par rapport à toute la littérature existante, est donc d'exprimer un point de vue critique… et de tenter de faire saisir les raisons qui le motivent. L'idéal social qui l'inspire n'a rien à voir avec une utopie dogmatique ou avec la nostalgie d'une époque passée, mais plutôt avec une conception de la société comme ensemble vivant de rapports humains (5). De fait, il a assez peu d'affinité avec la société actuelle où, de plus en plus, le « travail mort » de la technologie et de l'industrie domine toute la vie sociale et étouffe toute possibilité de « travail vivant ». Dans ce qui suit, je vais donc essayer de montrer comment un certain nombre d'innovations technologiques ont non seulement transformé un métier au point de le détruire presque entièrement, mais aussi transformé l'environnement social et le rapport du public à ses productions au point de rendre désirable la poursuite de cette destruction. Enfin, j'essaierai de montrer quelles sont les raisons de mon attachement, malgré une telle évolution, à ces savoirs-faire et ce qu'il me semble encore possible d'en faire aujourd'hui.

Je travaille depuis environ six ans comme menuisier d'agencement ; j'ai appris sur le tard ce métier, ainsi que l'ébénisterie, par les cours du soir de la Ville de Paris. Si mon expérience n'est certainement pas celle d'un "professionnel" au sens habituel de ce terme, le peu de choses que j'ai pu faire durant ces années m'a permis d'avoir un certain aperçu sur les pratiques modernes. Dans les pages qui vont suivre, je n'en propose pas une étude exhaustive, je veux seulement en dégager les grandes lignes et engager une réflexion sur leurs conséquences.

Toutes les contributions, commentaires ou critiques qui pourraient me permettre de compléter et d'améliorer cette ébauche d'enquête sont donc les bienvenus…

4. Déclaraction de Jacques Chirac à propos de l'état de la planète au sommet de la Terre de Johannesbourg en 2002.

5. Voir Bertrand Louart, *Quelques éléments d'une critique de la société industrielle*, juin 2003. Disponible sur demande à *Notes & Morceaux Choisis*.

2. remarques d'ordre historique

Le but de ce chapitre n'est pas de faire l'histoire de la menuiserie et de l'ébénisterie en particulier, mais plutôt d'évoquer un certain nombre d'aspects historiques propres à la pratique et à l'organisation générale des métiers avant l'avènement du capitalisme industriel. Il s'agit de faire apparaître quelques éléments essentiels afin de permettre la comparaison avec la situation d'aujourd'hui et surtout de mieux faire comprendre la perspective qui est la mienne ici. Il n'est pas non plus question par là de prétendre que « c'était mieux avant » et encore moins de faire des corporations ou du compagnonnage un modèle, mais plus simplement, en montrant que d'autres formes d'organisation ont existé avec des buts assez différents, inciter à la réflexion sur celles d'aujourd'hui et peut-être encourager à imaginer autre chose…



atelier de menuiserie au XVe siècle

les corporations d'arts et de métiers

C'est à partir du XIIIe siècle que les artisans et travailleurs libres vivant dans les villes commencent à s'organiser en corps de métiers.

Le métier proprement dit conservait ce nom jusqu'au jour où il devenait assez important pour obtenir des statuts et se constituer en communauté. Les membres d'un métier restaient indépendants les uns des autres et étaient tenus seulement de se conformer à des règlements de poli-

ce, qui ne visaient en général que leurs rapports avec le public. Il est clair que toute corporation a commencé par être un métier. (6)

Par ouvrier, on désignait alors indistinctement les différentes classes de personnes qui travaillaient de leur mains, *« ouvraient, faisaient ouvrage »*, c'est-à-dire autant les maîtres, les artisans dirigeant un atelier, que leurs valets, les employés embauchés à la journée, à la semaine ou au mois, ou encore leurs apprentis. A l'origine, les différents métiers liés au travail du bois (huchiers, huissier, lambrisseur, charron, etc.) sont compris dans le corps des charpentiers qui est probablement un des premiers métier à se constituer en corporation. C'est en 1290 que se constitue la communauté des *huchiers*, appelés plus tard menuisiers. La huche, ou pétrin, est un coffre qui servait à faire le pain, puis à le conserver ainsi que d'autres denrées alimentaires ; c'est le meuble le plus courant au Moyen Âge. *Menuiserie* vient du verbe *menuiser*, travailler à de *menus* (petits) ouvrages, par opposition aux grands ouvrages de charpente.

La corporation était conçue comme une *communauté* à part entière, rassemblant des gens de métier unis, sous la foi d'un serment prêté sur les reliques et les évangiles (d'où les termes *jurés* pour désigner ses membres et *jurandes* pour désigner l'association), par le respect des règlements qu'elle s'était donnée à elle-même et dont les pouvoirs publics, royauté ou municipalité, ne faisaient que reconnaître et avaliser les statuts. Ces derniers déterminent assez précisément l'organisation de la communauté de métier :

On aurait jadis bien étonné un commerçant si on lui eût dit qu'un jour viendrait où aucune solidarité n'existerait entre les personnes exerçant la même profession ; que tout individu aurait le droit d'ouvrir boutique et de se dire son confrère, sans fournir aucune garantie d'aptitude, ni d'honorabilité ; que chacun pourrait établir à sa guise les produits de son industrie, en dissimuler les défauts, vendre du vieux pour du neuf, du mauvais pour du bon, du faux pour du vrai, sans qu'il fût permis au corps qu'il compromettait ainsi de lui infliger aucune peine, aucun blâme même.

Celui qui voulait se livrer à une industrie ou à un commerce devait, avant tout, être accepté par ceux dont il allait devenir l'allié. Il lui fallait prouver qu'il était homme de bien, ensuite qu'il avait fait un apprentissage sérieux et acquis une instruction professionnelle complète, enfin qu'il possédait les capitaux nécessaires au négoce qu'il désirait entreprendre. Ces conditions remplies, il était solennellement admis, comme *maître* ou patron, dans ce que l'on nomma d'abord *le commun du métier*, *le métier juré* ou *le corps du métier*, et plus tard *la communauté* ou *la corporation*.

On entendait par ces mots l'association, reconnue par l'État, d'individus exerçant la même profession. Le corps de métier avait ses privilèges, ses charges, sa hiérarchie. Il réglait lui-même sa discipline, exposée dans des *statuts* rédigés en commun, et auxquels chaque membre de l'association jurait obéissance ; ces statuts, une fois approuvés par le souverain ou son représentant avaient force de loi vis-à-vis de tous les citoyens. La corporation constituait ainsi une personne morale, capable d'acquérir, d'aliéner, de faire tous les actes de la vie civile.

(Franklin, *op. cit.*)



charron au XV[e] siècle

Une communauté de métier était une fédération des maîtres dont les ateliers constituaient en fait une extension de l'organisation domestique, une sorte d'association familiale. Ainsi, les apprentis travaillaient pendant plusieurs années dans un même atelier et étaient logés et nourris par la famille du maître. Les valets, ouvriers et plus tard compagnons, qui après avoir achevé leur apprentissage étaient admis dans le corps de métier après avoir juré obéissance à ses règlements, étaient nourris et souvent logés également dans la famille du maître.

La corporation détenait le monopole de l'exercice d'un métier :

Esprit général du corps de métier — Le corps de métier consacre et sauvegarde les droits du travail. Ce n'était pas alors des droits généraux que la loi garantit à tout citoyen. C'était des droits particuliers que certains groupes obtenaient et qui, par cela seul, tenaient moins de l'égalité que du privilège. Tel était, en général, le caractère ordinaire des droits au Moyen Âge ; le corps de métier, comme les autres institutions, en portait l'empreinte.

Groupés souvent dans le même quartier, les gens d'une même profession avaient été amenés, quelque fut la cause première du groupement, à penser qu'ils avaient intérêt à s'entendre pour se défendre contre ceux qui pouvaient leur nuire : contre leurs seigneurs d'abord, parce qu'il valait mieux obtenir d'eux des statuts qui équivalaient à un contrat que d'être livrés à leur merci et à celle de leurs subalternes : c'est le motif qui poussait les bourgeois à demander des chartes de communes ; contre les marchands et artisans du dehors qui auraient pu venir leur faire concurrence ; habitants de la ville, ils prétendaient avoir le privilège de travailler seuls ou presque seuls pour cette ville ; contre les mauvaises fabrications et les produits falsifiés qui étaient dommageables au public et qui nuisaient à la réputation du métier ; contre leurs propres concitoyens qui compromettaient aussi le métier lorsqu'ils s'en mêlaient sans l'avoir appris et qui d'autre part, augmentaient le nombre des concurrents ; contre l'intrusion par l'apprentissage d'un trop grand nombre de membres dans le métier. Ainsi, deux sentiments les animaient : assurer la bonne police du métier et s'assurer pour eux-mêmes, autant que possible, le monopole du métier. […]

Au Moyen Âge, on ne pouvait guère élever que privilèges contre privilèges. Sous la sauvegarde de cette institution les gens de métier dans les villes, ou plus exactement dans un certain nombre de villes, sont sortis de la condition où les tenaient le servage et la féodalité pour atteindre à la hauteur où nous les voyons dans la première moitié du XIV[e] siècle.

(Levasseur (7), vol. I, p. 271)

Au début, n'importe quel ouvrier ayant les fonds nécessaires, pouvait prétendre accéder à la maîtrise et ainsi participer à l'organisation du corps de métier.

L'artisan du XIII[e] siècle, plus libre que celui du IV[e] [époque du servage], avait de plus fortes raisons d'aimer sa corporation. Il ne s'y sentait pas enchaîné par la main despotique d'un maître. Il avait conquis ses grades ; il faisait parfois remonter à une haute antiquité les franchises de sa profession ; il était fier de ses droits et éprouvait ce sentiment d'orgueil qui s'attache à la possession d'un privilège. Si son seigneur nommait dans certains cas ses magistrats, dans d'autres l'artisan les choisissait lui-même. Il faisait observer les règlements, il jugeait ses pairs, il rédigeait dans ses assemblées les statuts du métier, que sanctionnait ensuite le magistrat de la cité ; enfin, dans beaucoup de villes qui n'étaient pas aussi directement soumises que Paris à l'autorité royale, il prenait une part au gouvernement des affaires, sa corporation étant pour ainsi dire une subdivision politique de la municipalité. L'artisan devait avoir un attachement sincère pour une institution qui le relevait ainsi à ses propres yeux. La confrérie en était le complément.

(Levasseur, *op. cit.*, vol. I, p. 295)

Chaque communauté avait sa Confrérie, œuvre toute de charité et d'assistance, dont faisaient partie tous les gens du métier. C'était une sorte de société religieuse et de secours mutuels, alimentée surtout par les amendes, les parts

6. Alfred Franklin, *Dictionnaire historique des arts, métiers et professions exercées dans Paris depuis le XIII[e] siècle*, art. Corporations, 1906.

7. Emile Levasseur, *Histoire des classes ouvrières et de l'industrie en France avant 1789*, 1900.

de droits d'entrée, d'apprentissage et aussi par les dons volontaires. Elle secourait les orphelins, les vieillards pauvres, les veuves et, au besoin, faisait les frais des mariages et des funérailles. (8)

Nous sommes donc devant une *organisation sociale* des métiers. Son but n'est pas exclusivement économique et technique, il n'est pas question de produire le plus possible au moindre coût (les ouvrages sont alors réalisés uniquement sur commande), mais avant tout de permettre aux membres de la communauté de vivre dignement de leur travail et d'assurer ainsi l'existence de leur famille. Le monopole sur un métier est alors le moyen pour la communauté d'assurer une répartition de l'ouvrage à effectuer et ainsi de garantir la maîtrise des conditions de son exercice à l'échelle de la ville ; le nombre d'apprentis détermine par la suite le nombre d'ouvriers, puis de maîtres, et la communauté décide à chaque étape, en fonction des besoins, qui pouvait accéder à quel statut.

Bien que chaque maître produise pour des particuliers, chaque ouvrage engageait l'honneur et la réputation, la responsabilité collective de la corporation toute entière. Ainsi, il y avait une émulation autour de l'*œuvre* plutôt qu'une compétition économique. Par *œuvre*, il faut entendre non pas seulement une œuvre d'art, mais plus généralement l'ensemble des objets, des ouvrages qui constituent le cadre de la vie quotidienne et de la vie sociale, au sens où Hannah Arendt a définit ce terme dans *Condition de l'homme moderne* :

> L'œuvre fournit un monde « artificiel » d'objets, nettement différent de tout le milieu naturel. C'est à l'intérieur de ses frontières que se loge chacune des vies individuelles, alors que ce monde lui-même est destiné à leur survivre et à les transcender toutes. La condition humaine de l'œuvre est l'appartenance au monde. (9)

Demander à un artisan d'alors de fabriquer un « meuble fonctionnel » n'aurait eu aucun sens, pas plus que de lui demander de réaliser un ouvrage sans ornementations. Nombreux étaient les objets qui étaient ornés, y compris les outils que les artisans fabriquaient alors eux-mêmes. William Morris en explique très simplement la raison :

> La décoration des objets utilitaires relève d'une double intention : embellir, d'abord les productions du travail humain qui seraient sinon fort laides et, ensuite, rendre agréable le travail lui-même qui serait sinon pénible et rebutant. Cessons de nous étonner de ce constat : les hommes se sont toujours évertués à orner les ouvrages qu'ils avaient façonnés de leur mains et qui constituaient leur environnement immédiat et quotidien, comme à transformer en plaisir le fardeau du labeur, chaque fois que cela semblait possible. (10)

L'ornementation n'était pas un superflu ajouté, mais bien une partie intégrante de l'ouvrage qui lui donnait tout son sens dans le contexte de la société. L'objet devait refléter le statut social de son propriétaire et donc indiquer son appartenance à une communauté, à une culture et au monde qu'elle façonnait. Le mobilier était cher, mais sa durabilité et sa transmission de générations en générations — il fait partie des dots et des héritages, constituant ainsi une partie non négligeable de la richesse des familles bourgeoises, puis des artisans et paysans aisés — à la fois symbolisait et participait à cette permanence et stabilité du monde, renforçait le sentiment d'habiter un lieu et d'être enraciné dans une culture. La difficulté des transports et des communications sur de grandes distances avait d'ailleurs entraîné une différenciation des styles selon les régions, que la tradition perpétuait d'autant plus aisément que les changements techniques étaient lents et progressifs.

On peut imaginer qu'à cette époque le sens de la communauté était certainement aussi développé que le sens de l'individu peut l'être aujourd'hui ; l'unité de base de la collectivité était d'ailleurs moins l'individu que la famille ou le *foyer*, c'est-à-dire l'ensemble de personnes vivant autour d'un même feu, sous un même toit. Ce n'était pas seulement dans le domaine de la production qu'il fallait tout faire à la main, mais bien dans toute la vie sociale que les personnes devaient collectivement prendre *leurs affaires en main*, sur la base d'associations telles que les corporations. C'est donc autour des ces rapports interpersonnels que la production s'organise, dans le cadre que déterminent à la fois les communautés de métiers et les autorités représentant les valeurs chrétiennes — ce qui donne alors à ces statuts une forme assez paternaliste. L'objectif de la corporation et de la confrérie n'est pas d'assurer à chacun de ses membres la liberté individuelle, mais plutôt *l'indépendance* par rapport à la domination du pouvoir féodal. Il s'agit « d'être son propre maître » par opposition à la condition de serf, esclave propriété d'un seigneur. L'artisan cherche avant tout à garantir *les conditions de son autonomie* au sein de la collectivité, et c'est à travers l'association avec ses pairs qu'il édicte et fait admettre *ses propres lois* aux autorités locales et royales. Ils n'attendaient nullement que ces dernières coordonnent ou organisent leurs activités — cela était leur affaire —, mais qu'elles reconnaissent leur légitimité aux yeux des autres communautés et assure leur sécurité publique.

À de nombreux égards, cette situation est complètement à l'opposé de la nôtre aujourd'hui : comme il n'existe plus d'association ni de communauté qui, en rassemblant des personnes pour des objectifs communs, constituent des *forces sociales*, parce qu'il n'existe plus que des individus atomisés vaguement agglutinés dans des organisations abstraites —les coquilles vides des partis et des syndicats, ou les « systèmes automates », les grandes industries, entreprises et administrations —, tout le monde réclame l'intervention de l'État pour prendre en charge les problèmes que plus personne n'imagine pouvoir résoudre en commun (d'autant que la dimension des organisations est telle que les problèmes qu'elles engendrent ne sont plus à échelle humaine).

Si sous l'Ancien Régime les populations disposaient d'*une autonomie sans liberté*, aujourd'hui nous n'avons plus qu'*une liberté sans autonomie*. Cela ne vaut guère mieux, et c'est sans aucun doute pire, puisqu'entre-temps s'est perdue la capacité des personnes à s'assembler et à mettre leur volonté en commun — comme l'a illustré le déclin et la disparition du mouvement ouvrier dans la seconde moitié du XX[e] siècle.

le compagnonnage

Le paradoxe des corporations est qu'après s'être libérées du pouvoir féodal, et à mesure que ce dernier décline, elles s'enferment dans leur propres statuts et traditions. La guerre de Cent ans, en plongeant une grande partie de la France dans la misère, contribuera à renforcer l'esprit d'association, donnant ainsi aux corporations et aux confréries leur forme définitive. Ce faisant, elle entérinera également l'esprit de privilège en accroissant l'inégalité entre ses membres, en hiérarchisant plus strictement les différences de statut social.

> Si la guerre [de Cent ans] avait diminué la richesse, elle n'avait pas arrêté le développement des institutions. Les privilèges s'étaient fortifiés ; les associations s'étaient multipliées, complétées et s'étaient fortement empreintes de formes religieuses.
>
> En premier lieu, c'est l'association du corps de métier qui se resserre et se ferme davantage aux étrangers, qui limite le nombre de ses apprentis, qui relègue les ouvriers à un rang inférieur, qui rend l'accès de la maîtrise plus difficile par le chef d'œuvre et par les places réservées aux fils de patrons, qui enferme le travail des

8. François Husson, *Les menuisiers, étude historique*, ch. II, 1902.

9. *Condition de l'homme moderne*, 1958, éd. Calmann-Lévy, 1961.

10. *L'âge de l'ersatz et autres textes contre la civilisation moderne*, éd. de l'EdN, 1996, conférence *Les arts appliqués aujourd'hui*, 1889.

maîtres dans des règlements plus rigoureux et plus minutieux.

En second lieu, ce sont les associations du compagnonnage, de la franc-maçonnerie, des merciers qui étendent leur action au-delà des murs de la ville et qui rassemblent dans de vastes sociétés ceux auxquels le corps de métier ne suffisait plus ; elles sont l'œuvre d'une civilisation plus mouvante dans laquelle on sent le besoin de voyager et de nouer des relations d'affaires plus étendues.

En troisième lieu, c'est la confrérie qui avec ses réunions, ses fêtes religieuses ou profanes donne un aspect particulier aux associations de maîtres et parfois de compagnons.

Il y a progrès à certains égards, mais il n'y a pas une constitution nouvelle des classes industrielles ; c'est un développement de germes préexistants. Aussi rencontre-t-on les défauts de l'époque précédente que le temps a même exagéré. Le corps de métier se fortifie davantage contre la concurrence, au moment même où les barrières élevées contre le travail par la féodalité semblent être moins nécessaires dans la France plus unie sous le pouvoir royal : les digues s'élèvent quand elles pourraient sans danger s'abaisser. Le compagnonnage est jaloux et querelleur ; il poursuit ceux qui ne se donnent pas à lui, et voue sa haine à ceux qui appartiennent à une compagnie rivale. Le roi des merciers rend des services au commerce ; mais il les lui fait payer cher, et il impose aux négociants des redevances onéreuses.

(Levasseur, *op. cit.*, vol. I, p. 615)

En fait, le compagnonnage semble être une association ouvrière très ancienne, née avec les cathédrales autour de la transmission de l'art du trait, mais dont le caractère semi-clandestin et secret n'a laissé que peu de traces écrites de ses origines. La première citation dans un document officiel date de 1420, une ordonnance de Charles VI concernant les cordonniers de Troyes mentionne : *« plusieurs Compagnons du-dit mestier, de plusieurs langues et nations* [provinces de France]*, alloient et venoient en ville ouvrer pour apprendre, congnoistre et savoir les uns les autres »* (11). Vers la fin du XVe siècle, en réponse à l'évolution des corporations, le compagnonnage a pris une plus grande extension à travers le pays et ses institutions ont reçu leur forme définitive :

Les compagnons aimaient mieux avoir des associations à eux dans lesquelles ils étaient indépendants et qui prirent dès le début, ou de très bonne heure, un caractère différent de celui du corps de métier dans lequel le patron était attaché à sa ville par un établissement fixe. Les ouvriers que les statuts condamnaient à un stage de plusieurs années ou que leur pauvreté réduisait à rester compagnons toute leur vie aimaient mieux souvent aller de ville en ville s'instruire en voyant du pays que de demeurer confinés dans le même atelier. […] Des lois générales, quoiqu'encore mal observées, protégeaient dans tout le royaume de la Manche à la Méditerranée, celui qui quittait sa ville natale. On ne rencontrait plus, pour travailler dans une ville, les mêmes obstacles qu'au temps des communes ; on pouvait s'établir comme compagnon-maître presque partout. Les compagnons en profitèrent et commencèrent à faire leur Tour de France. […]

Plus ils voyagèrent, plus il leur devint nécessaire d'avoir des confréries, constituées avec des cadres plus larges et s'éloignant d'avantage du type primitif ; […] comme les confréries étaient une sorte d'association mutuelle contre les patrons et qu'elles se trouvaient par conséquent en dehors de la législation régulière, elles se dérobèrent au grand jour et prirent le caractère d'associations secrètes. […]

Les mystères n'étaient que la forme du compagnonnage ; le fond était plus sérieux. C'était en réalité une association de secours mutuels, non moins utile au compagnon du XVe siècle, errant de ville en ville, que ne l'avait été au XIIIe siècle, le corps de métier à l'artisan.

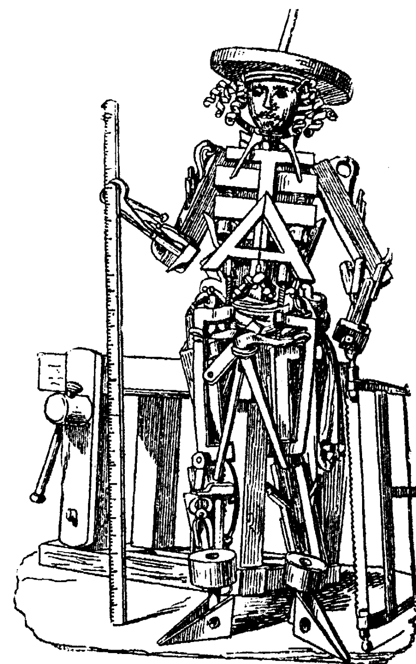
(Levasseur, *op. cit.*, vol. I, p. 601-604)

Voyageant de ville en ville, les compagnons avaient en effet besoin de signes de reconnaissance connus d'eux-seuls pour se faire admettre dans les antennes locales de leur association. Mais peu à peu, les cérémonials d'initiation, les signes de reconnaissances, les processions d'accompagnement des membres de la confrérie au départ des villes, tout cet ensemble complexe de rites particuliers occupe une place grandissante, étant à la fois le ferment et le produit de la rivalité entre les différentes compagnies ; la forme prit le pas sur le fond. Le compagnonnage, en tant qu'organisation ouvrière, est certes puissant et s'oppose parfois violemment aux maîtres et aux pouvoirs publics, allant jusqu'à organiser le boycott de villes lors de certains conflits. Mais il reste avant tout une association de secoursmutuel sans avoir pour autant des buts politiques : il ne cherche nullement à tenter de seulement réformer le régime des corporations, qui face à ces agressions se retranche d'avantage derrière ses privilèges.

Opposition des patrons au compagnonnage — Le compagnonnage se trouva aussi en lutte avec le corps de métier. Depuis que les maîtres et les ouvriers avaient des associations distinctes, les querelles étaient fréquentes ; dès que les compagnons croyaient avoir à se plaindre, ils se mettaient en grève, ou frappaient d'interdit une ville, un patron, et tous étaient tenus d'obéir au mot d'ordre. Dans les grèves générales, les fonds communs et le crédit de la mère permettaient au compagnon de prolonger le chômage. La puissance de l'association donnait aux ouvriers les moyens de lutter contre leurs patrons. Les patrons, de leur côté, supportaient avec peine ces associations qui échappaient à leur autorité et qui étaient souvent en opposition avec les règlements de la corporation officielle des maîtres. Ils invoquaient leurs statuts, ils les complétaient au besoin et ils demandaient aux pouvoirs publics d'interdire ces pratiques illégales. (Levasseur, *op. cit.*, vol. I, p. 605)

les manufactures

Les premières manufactures apparaissent sous l'impulsion de Colbert, ministre de Louis XIV. Ces établissements sont peu nombreux et en très grande partie soutenus financièrement et juridiquement par l'État (subventions, monopole sur la fabrication et la vente, privilèges sur l'embauche et le statut des ouvriers). Ils produisent des articles de luxe (porcelaines, tapisseries, draps fins, etc.) ou pouvant être réalisés en masse et de manière concentrée avec profit (forges, fonderies, verreries, ferblanteries, etc.).



Ce sont les premières tentatives pour organiser la production *du seul point de vue économique et technique*, c'est-à-dire pour « extraire » — ou plus exactement « abstraire » — le processus de fabrication des biens des relations sociales dans lesquelles elles étaient jusque-là naturellement inclues. Cela ne va pas sans difficultés : à Bourges et Alençon, par exemple, l'opposition populaire à l'établissement de manufactures de dentelles fut très violente, car nombre de foyers qui vivaient de cette industrie (12) jusque-là domestique risquaient de se voir amputer d'une source de revenu qui les maintenaient hors de la misère. Dans les manufactures, les règlements intérieurs cherchent, visiblement sans grand succès, à instaurer une discipline de caserne : interdiction de chanter,

11. cf. revue *Métiers d'Art* n°35, *Le Compagnonnage*, juillet 1988 (revue publiée par la Société d'Encouragement aux Métiers d'Art).

12. Par le terme *industrie*, on entendait alors d'une manière générale toute les activités propres à la production des biens, qu'elles soient artisanales ou *industrielles*, au sens moderne de production de masse.

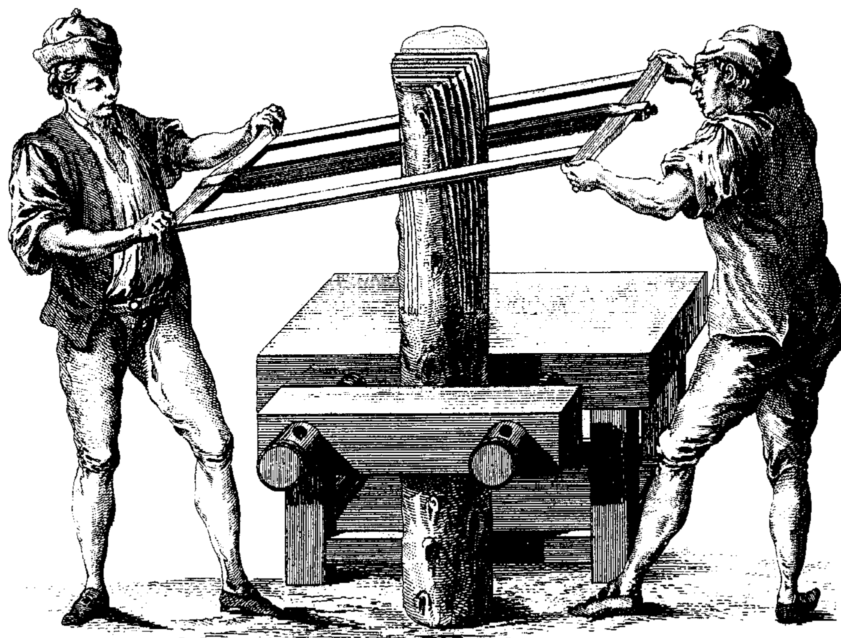
de raconter des histoires, de discuter ou de voyager d'un atelier à un autre, etc. ; toutes ces de dispositions, constamment réitérées et complétées y compris à l'intention des contremaîtres, témoignent de l'absence chez les ouvriers de *discipline du travail* au sens moderne.

À ce propos, l'hypothèse la plus crédible est que le rythme du travail devait être plus lent qu'aujourd'hui, bien que certains statuts stipulaient que le travail devait être effectué de la levée à la tombée du jour et les conditions dans lesquelles il pouvait parfois être effectué de nuit. Comme tout était fait à la main, aucune machine ne venait imposer sa discipline et son rythme. Le caractère artisanal du travail impliquait le plus souvent la coopération de plusieurs personnes, les ateliers étaient situés au cœur des villes et généralement ouverts sur la rue, et de ce fait les occasions de rompre la monotonie des tâches devaient être plus nombreuses. Ces circonstances avaient induit chez les ouvriers des habitudes qui se retrouvaient naturellement dans les manufactures et étaient peut-être même amplifiées du fait d'une concentration plus grande de personnes en un même lieu.

Enfin, les volumes de matière première que les manufactures absorbaient et de marchandises qu'elles produisaient étaient *sans commune mesure* avec le caractère très localisé des marchés de l'époque :

> Lorsque l'entrepreneur fait les achats des matières premières, tout le pays en est informé, et se tient ferme sur le prix. Comme il ne peut guère acheter par petites parties, il achète presque toujours de la seconde main. […] Celui qui a rédigé [cet article] a vu sous ses yeux les petites fabriques faire tomber les grandes, sans autre manœuvre que celle de vendre à meilleur marché. Il a vu aussi de grands établissements prêts à tomber, par la seule raison qu'ils étoient grands. Les débitants les voyant chargés de marchandises faites, et dans la nécessité pressante de vendre pour subvenir ou à leurs engagements, ou à leur dépense courante, se donnoient le mot pour ne pas se presser d'acheter ; et obligeoit l'entrepreneur à rabattre son prix, et souvent à perte. Il est vrai qu'il a vu aussi, et il doit le dire à l'honneur du ministère, le gouvernement venir au secours de ces *manufactures*, et les aider à soutenir leur crédit et leur établissement.
>
> (*Encyclopédie*, art. manufactures, vol. IX, 1765)

L'absence de moyen de transports rapides et fiables ne permettait d'écouler que difficilement une production de masse et concentrée, et par conséquent de la rentabiliser autrement que par des commandes d'État, pour les besoins de la cour ou de l'armée. L'*Encyclopédie*, à la fois pour ces raisons économiques et pour d'autres motifs d'ordre sociaux, en conclut dans ce même article à la supériorité de l'industrie domestique paysanne et artisanale sur les « manufactures réunies » ; cette forme d'organisation de la production, n'ayant aucune autonomie, ne peut se soutenir sans l'aide du gouvernement.



débit du placage au XVIIIe siècle

naissance de l'ébénisterie

L'ébénisterie apparaît au XVIe siècle, avec l'importation des bois exotiques (et notamment l'ébène, bois noir, très dense et plus dur que les feuillus européens comme le chêne ou le noyer). Alors très rares et précieux, ces bois sont débités en fines planches (8 à 12 mm) et utilisés uniquement comme parements moulurés et sculptés, le reste de l'ouvrage étant réalisé dans des bois de moindre valeur. Ce procédé « économique » donnera naissance à une manière originale de construire le mobilier qui prendra son essor au XVIIe et XVIIIe siècle, particulièrement en France. Ce mobilier d'apparat emploie dans sa construction peu de pièces en bois massif, mais plus souvent des éléments reconstitués à partir de lamelles (lattés et alaises) et de feuilles de bois (placages et marqueteries) afin d'utiliser la beauté naturelle du matériau dans la composition décorative. Ce type de construction, beaucoup plus élaboré que celui de la menuiserie, demande un travail considérable, qui en réserve les ouvrages aux princes et à la noblesse. À Paris, les ateliers des ébénistes les plus réputés ne faisaient pas partie des corporations de métiers et exerçaient leur art par privilège royal.

La différence entre ces deux métiers pourtant si proches ne s'arrête pas là. Contrairement à l'ébéniste qui devait diviser les tâches au sein de son atelier et déléguer l'exécution de certaines parties de son ouvrage à des corps de métiers spécialisés (marqueteur, bronzier, vernisseur, etc.), le menuisier avait une maîtrise personnelle de toutes les parties de son métier, de la conception à la finition. Ce n'est qu'avec les manufactures du XIXe siècle et plus encore avec l'introduction des machines-outils qu'il y aura dans la menuiserie une division du travail qui n'existait auparavant que dans les ateliers d'ébénistes. Mais l'approfondissement considérable de cette division du travail tient à la concentration en un même atelier d'une production de série, alors que dans le cas de l'ébenisterie elle est liée à la complexité des ouvrages.

de l'abolition des corporations au travail-marchandise

Au XVIIIe siècle, le monopole des corporations sur les métiers était devenu une sorte de tyrannie. Les jurandes n'avaient fait, environ depuis le XVIe siècle, que se retrancher derrière leurs privilèges et se hiérarchiser plus strictement. Même chez les maîtres l'égalité avait disparu : une hiérarchie entre jeunes, modernes et anciens était établie qui correspondait à une inégalité de pouvoir sur les affaires de la communauté. L'accession à la maîtrise était devenue encore plus difficile, sauf pour les fils de maîtres à qui elle était réservée par privilège ; au contraire, les difficultés du chef-d'œuvre et les frais prohibitifs se multipliaient pour les personnes qui n'étaient pas déjà bien introduites auprès des dirigeants de la corporation. Les procès entre jurandes pour la délimitation précise de leurs privilèges

se multipliaient ; de leur côté, les particuliers ayant à se plaindre de malfaçon étaient souvent déboutés par les jurés du métier. La rivalité entre maîtres et compagnons ne faisait que s'accroître du fait des obstacles plus nombreux mis ainsi à l'exercice des métiers. Les autorités, et notamment la royauté, ne se sont pas opposées à une telle évolution, qui leur permettait à la fois de retirer des revenus des privilèges et d'avoir, par l'intermédiaire de quelques jurés, la haute main sur les corporations. Le monopole n'était plus un moyen pour la communauté de maîtriser les conditions de son autonomie, mais plutôt une propriété privée vis-à-vis du public.

La nécessité d'une réforme des associations de métiers était donc à l'ordre du jour, ce qui à l'époque signifiait une réorganisation de grande ampleur de la société. Le XVIIIe siècle est traversé par des débats sur les mesures à prendre pour effectuer ce bouleversement (Levasseur qualifie cette période de « siècle des économistes »). L'*Encyclopédie* de Diderot et d'Alembert, dans son article *Maîtrises* (1765) énumère les défauts bien connus des corporations, exagère leur inutilité en prétextant leur prétendue absence dans d'autres nations, mais cherche néanmoins à les réformer dans un sens qui leur redonnerait ce caractère d'association et de certification des savoir-faires pour les personnes exerçant un même métier. Par quelques dispositions d'encouragement économique et de validation de la maîtrise des techniques, il y est surtout question d'augmenter le commerce, de favoriser l'industrie et de permettre à tout le monde d'exercer ses talents où il le juge bon. L'abolition du monopole des corporations sur l'exercice des métiers et la liberté du travail sont conçues comme les conditions indispensables à la prospérité économique de la nation, c'est-à-dire identiquement du bonheur de tous les citoyens.

L'esprit dans lequel Turgot, ministre de Louis XVI, rédige en février 1776 l'*Édit du roi portant suppression des jurandes et communautés de commerces d'arts et métiers* est quant à lui bien plus rigoureux et systématique ; son réquisitoire contre les jurandes est implacable :

> Nous voulons en conséquence abroger ces institutions arbitraires, qui ne permettent pas à l'indigent de vivre de son travail ; qui repoussent un sexe à qui son travail a donné plus de besoins et moins de ressources, et qui semblent, en le condamnant à une misère inévitable, seconder la séduction et la débauche ; qui éteignent l'émulation et l'industrie, et rendent inutiles les talents de ceux que les circonstances éloignent de l'entrée d'une communauté ; qui privent l'État et les arts de toutes les lumières que les étrangers y apporteraient ; qui retardent les progrès de ces arts par les difficultés multipliées que rencontrent les inventeurs, auxquelles différentes communautés disputent le droit d'exécuter des découvertes qu'elles n'ont point faites ; qui, par les frais immenses que les artisans sont obligés de payer pour acquérir la faculté de travailler, par les saisies multipliées pour de prétendues contraventions, par les dépenses et dissipations de tout genre, par les procès interminables qu'occasionnent entre toutes ces communautés leurs prétentions respectives sur l'étendue de leurs privilèges exclusifs, surchargent l'industrie d'un impôt énorme, onéreux aux sujets, sans aucun fruit pour l'État ; qui, enfin, par la facilité qu'elles donnent aux membres des communautés de se liguer entre eux, de forcer les membres les plus pauvres à supporter la loi des riches, deviennent un instrument de monopole et favorisent des manœuvres dont l'effet est de hausser, au-dessus de leur proportion naturelle, les denrées les plus nécessaires à la subsistance du peuple.
> (préambule de l'édit de 1776)

À côté de ces récriminations particulièrement sévères se dessine en filigrane une conception très moderne de la société : il s'agit manifestement d'anéantir *l'organisation sociale des arts et métiers* au profit d'une organisation strictement économique et technique de la production, encadrée et garantie par l'État. En effet, Turgot ne met pas seulement en cause le monopole des corporations :

> Ces abus se sont introduits par degrés. Ils sont originairement l'ouvrage de l'intérêt des particuliers, qui les ont établis contre le public. C'est après un long intervalle de temps que l'autorité, tantôt surprise, tantôt séduite par une apparence d'utilité, leur a donné une sorte de sanction. *La source du mal est dans la faculté même accordée aux artisans d'un même métier, de s'assembler et de se réunir en un corps*. (*op. cit.*, souligné par nous)

En conséquence de quoi « tous les corps et communautés de marchands et artisans ainsi que les maîtrises et jurandes » sont abolis, leurs privilèges, statuts et règlements abrogés (art. I) et avec eux l'apprentissage ; il est également interdit aux ouvriers (maîtres, compagnons ou apprentis) « de former aucune association ni assemblée entre eux sous quelque prétexte que ce puisse être » et toutes les confréries, les compagnonnages ou autres associations de secours mutuels sont supprimés (art. XIV).

Dans le préambule qui justifie ces articles, Turgot introduit plusieurs idées nouvelles en contre-point des critiques faites aux corporations. Le « droit de travailler [est] la propriété de tout homme, et cette propriété est la première, la plus sacrée et la plus imprescriptible de toutes », c'est un « droit naturel » qui s'oppose donc aux privilèges des jurandes.

> Ceux qui connaissent la marche du commerce savent aussi que toute entreprise importante, de trafic ou d'industrie, exige le concours de deux espèces d'hommes, d'entrepreneurs qui font les avances des matières premières, des ustensiles nécessaire à chaque commerce, et de simples ouvriers qui travaillent pour le compte des premiers, moyennant un salaire convenu. Telle est la véritable origine de la distinction entre les entrepreneurs ou maîtres, et les ouvriers ou compagnons, laquelle est fondée sur la nature des choses, et ne dépend point de l'institution arbitraire des jurandes. (*op. cit.*)

A la *liberté du travail* vient donc s'ajouter en complément tout aussi « naturel » *la liberté du commerce et de l'industrie*. On remarquera au passage le glissement progressif qui est effectué dans le vocabulaire entre les *maîtres* et les *marchands* (qui étaient alors des professions distinctes) et l'idée nouvelle, dissimulée en étant amalgamée avec ces formes anciennes, de *l'entrepreneur*, qui avance les capitaux, achète le travail et les matières premières, organise la production et la vente des marchandises — organisation économique et technique de la production directement inspirée des manufactures — et qui est, à travers ce décret, subrepticement étendue à toute la société comme étant dans *« la nature des choses »* ! Enfin, l'articulation entre le travail et le capital se réalise grâce à la concurrence :

> Dans les lieux où le commerce est le plus libre, le nombre des marchands et des ouvriers de tout genre est toujours limité et nécessairement proportionné au besoin, c'est-à-dire à la consommation.

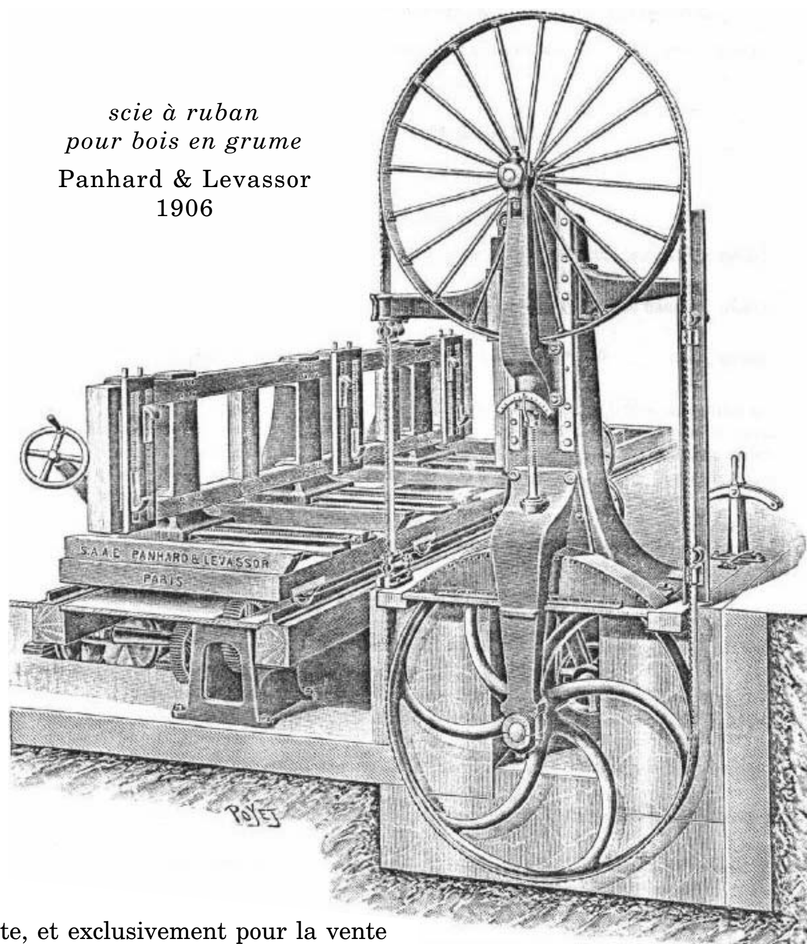
L'État ne jouant plus qu'un rôle de police, d'enregistrement administratif et de règlement des litiges entre particuliers. Nous sommes là en présence des principaux éléments de ce fameux *marché libre et autorégulateur* (13) dont la tâche est d'assurer, en quelque sorte automatiquement, l'ordre dans la production et la distribution des biens et que maintenant nous connaissons bien.

Une réforme des corporations était assurément nécessaire. Si Turgot force le trait pour les besoins de sa cause libérale, les corruptions et les abus qu'il pointe n'en étaient pas moins très réels, bien qu'il passe sous silence le rôle social de ces associations. Du point de vue des populations

13. Tel que l'avait théorisé Adam Smith dans son ouvrage *La richesse des nations* (1776). Turgot avait rencontré Smith à Paris en 1765 et avait exposé ensuite sa propre conception de l'économie politique, encore plus libérale et idéologique, dans la brochure intitulée *Réflexions sur la formation et la distribution des richesses* en 1766. Il participera à la rédaction de l'*Encyclopédie*, dont les positions, plus modérées sur ce point (notamment chez Diderot, voir son *Apologie de l'abbé Galiani*), montrent à la fois la diversité des opinions et les ambiguïtés propres à la période des Lumières.

ouvrières, le principal défaut des jurandes était le monopole des maîtres, transformé avec le temps en domination, sur les affaires de la communauté et non pas *le principe de l'association* en elle-même. Par contre, du point de vue du pouvoir de l'État, ce sont bien ces associations qui constituaient un obstacle à l'accroissement de sa puissance à travers la croissance de l'économie : elles immobilisaient et dilapidaient au profit de leurs membres des ressources (argent et travail) qui de ce fait n'étaient pas réinvesties dans l'économie, qui n'étaient pas mobilisées en permanence pour la production. Bref, ces associations, par les formes d'entraide, de réciprocité et de redistribution qu'elles encourageaient, permettaient que les revenus des artisans et des ouvriers se forment autrement que par la seule et unique vente de biens (ouvrages ou travail) sur le marché ; parce qu'elles organisaient les rapports économiques à travers les rapports sociaux, elles garantissaient à chacun de ses membres une *autonomie matérielle* à l'intérieur de la société — mais au détriment de sa *liberté individuelle*, comme on l'a vu. Néanmoins, dans certaines grandes villes, il existait les ouvriers menuisiers et ébénistes travaillant librement, constituant une communauté plus informelle que les corporations. A Paris, ils étaient établis le long du faubourg Saint-Antoine depuis le XVe siècle, tandis que les maîtres s'étaient installés dans le quartier Bonne-Nouvelle.

L'édit de 1776 tente donc de poser les bases, en ce qui concerne le travail et la production, de ce qui deviendra au XIXe siècle le capitalisme industriel : l'économie et la technique ne sont plus aux mains de la société, elles ne sont plus une partie intégrante de l'organisation sociale en son ensemble, mais deviennent des sphères séparées en étant d'abord aux mains et à la discrétion d'entrepreneurs privés ; le travail n'est plus inséré dans un ensemble de rapports interpersonnels et sociaux, mais il devient une marchandise que l'on peut acheter et vendre comme n'importe qu'elle matière première, une *chose* dont le propriétaire peut faire littéralement n'importe quoi. L'abolition des corporations en France manifeste la *volonté politique* de déposséder la société de la maîtrise de son économie et de sa technique ; exactement comme en Angleterre les *enclosures*, la mise sur le marché des terres communes, allaient complètement détruire l'économie paysanne traditionnelle au profit des entrepreneurs privés ruraux (monoculture et élevage extensif) et urbains (main-d'œuvre nombreuse et à bas prix pour les mines et les filatures). Il fallait, pour que le marché autorégulateur fonctionne, que tout soit produit pour la vente, et exclusivement pour la vente sur le marché ; il fallait donc anéantir toutes les structures sociales qui, en maintenant la production et les métiers aux mains des producteurs eux-mêmes, assuraient aux personnes un minimum d'autonomie.



scie à ruban
pour bois en grume
Panhard & Levassor
1906

> Mais le travail n'est rien d'autre que ces êtres humains dont chaque société est faite, et la terre que le milieu naturel dans lequel chaque société existe. Les inclure dans le mécanisme du marché, c'est subordonner aux lois du marché la substance même de la société.
>
> Karl Polanyi, *La grande transformation*, 1944.

Cet édit fut accueilli avec enthousiasme par le peuple, parce qu'il mettait fin aux privilèges des maîtres sur les métiers. Mais il fit l'objet de nombreuses critiques qui voulaient, plutôt qu'une abolition pure et simple, une réforme en profondeur des jurandes ; pour toute réponse Turgot tenta en vain d'interdire ces écrits et brochures — le libéralisme a tout de même des limites ! Aussi, sous la pression du Parlement, d'une partie de la noblesse et évidement des maîtres, cet édit fut révoqué dès le mois de mars 1776. Les jurandes furent rétablies, et les diverses tentatives de réformes n'eurent guère de suite. Ce fut manifestement ce texte qui inspira l'abolition complète des corporations durant la Révolution Française, à la suite d'autres tentatives infructueuses de réforme : le 14 juin 1791, la loi Le Chapelier interdit toute espèce d'associations ouvrières en huit articles d'une rare férocité, qui seront invoqués durant une partie du XIXe siècle pour s'opposer à la formation des syndicats ouvriers :

> Art. 1 : L'anéantissement de toutes espèces de corporations des citoyens du même état ou profession étant une des bases fondamentales de la constitution française, il est défendu de les rétablir de fait, sous quelque prétexte et quelque forme que ce soit.

La désorganisation des métiers qui s'ensuit est profonde :

> Après l'abolition des corporations, il n'y avait plus d'association familiale ; les gens de métier étaient isolés. Les nouveaux maîtres, affamés de gain, se souciaient fort peu des travaux de luxe qui peuvent donner, il est vrai, du renom, mais offrent en général peu de profit, et ne se livrèrent qu'à la confection de travaux courants, dépourvus de toute difficulté, n'exigeant aucune recherche intellectuelle et rapportant, avec moins de peine, d'avantage d'argent. Les architectes de ces temps où l'inspiration disparaît, aidèrent à cet anéantissement de l'art par la froideur et la sécheresse de leurs conceptions.
>
> C'est ainsi que la menuiserie décorative s'éclipsa devant l'esprit d'individualisme nouveau et le mercantilisme. Et ce ne fut pas là un fait isolé : toutes les industries qui touchaient de près ou de loin à l'idéal, se virent réduites à n'être plus que des suites d'opérations matérielles des plus vulgaires. (Husson, *op. cit.*, ch. VI.)

Voilà qui résonne étrangement de nos jours…

Seul le compagnonnage, qui n'était pas une organisation avec des statuts officiels et reconnus par les autorités, survécut. Au début du XIXe siècle Agricol Perdiguier, compagnon menuisier du Devoir de Liberté (14), remarque la perte de qualité des ouvrages, la qualification moindre des nouveaux ouvriers et patrons du fait de la disparition de l'apprentissage et de l'accroissement rapide de la demande à cette époque. Il essaiera en vain de réformer le compagnonnage pour lui faire abandonner ses rivalités et traditions stérilisantes, et tentera de réaliser sa liaison avec la classe ouvrière moderne qu'il voit apparaître comme une nouvelle force sociale puissante, pour essayer d'y apporter le meilleur des anciennes associations ouvrières.

Le syndicalisme réalisera un peu plus tard les structures nécessaires à l'entraide, à la solidarité et à la défense économique et sociale de la classe ouvrière, mais ne réalisera pas ce que Perdiguier avait souhaité, à savoir la défense du métier et le renouvellement de la tradition grâce à des formations accessibles à tous ceux désirant se qualifier et organisées par les ouvriers eux-mêmes. À défaut, l'apprentissage du métier se fait sur le tas dans les ateliers. Les ouvriers qui auraient pu renouveler et enrichir cette tradition, notamment en y intégrant l'usage des machines-outils, en abandonnant la transmission du métier au hasard, puis à l'État — donc aux intérêts de l'industrie —, commencent par là-même à abandonner la maîtrise de l'évolution technique de leur travail au profit des patrons, des ingénieurs et plus tard des bureaux d'étude.

Le compagnonnage conservera donc ses traditions et ses rivalités en restant très fermé. Aujourd'hui, à côté de conditions d'enseignement quasi-militaire (ce n'est qu'en 2003 que les filles ont été admises dans certaines écoles de compagnonnage), le respect scrupuleux de certaines traditions s'accompagne d'une adhésion sans examen critique ni retenue aux procédés, matériaux et réalisations les plus modernes (TGV, ponts autoroutiers, etc.).

14. Agricol Perdiguier, *Mémoires d'un compagnon*, 1854 (éd. Imprimerie Nationale, 1992).

Autres références bibliographiques :

• Jean Pierre Bayard, *Le compagnonnage en France*, éd. Payot, coll. Histoire, 1977.

• Steven L. Kaplan, *La fin des corporations*, éd. Fayard, 2001.

3. l'apport de la mécanisation

l'introduction des machines-outils

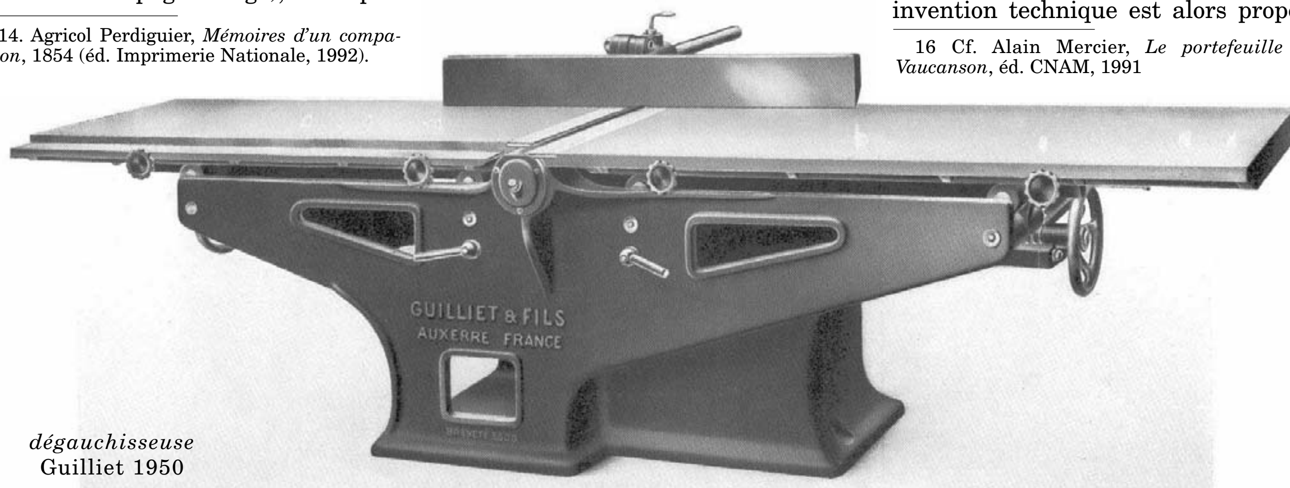
Jusque dans la seconde moitié du XIXe siècle tous les ouvrages de menuiserie et d'ébénisterie ont été réalisés de bout en bout à la main, c'est-à-dire en mettant en œuvre la force musculaire des hommes, leur habileté manuelle et leur patience — on peut même aller jusqu'à dire leur abnégation. Il n'est pas très facile aujourd'hui dans les nations industrialisées — où les machines sont omniprésentes et nous « facilitent la vie » au point de parfois la vider de son sel — de se représenter la somme de travail considérable que nécessitait le plus modeste ouvrage de menuiserie en un temps où il fallait faire tout, mais absolument tout, avec des outils à main.

Sans parler de l'abattage des arbres ni du débit des grumes (15), le débit des planches, le rabotage et la mise à dimension des pièces, les assemblages, les moulures, le ponçage et autres finitions, l'ensemble de ces tâches demandait un travail patient et long, une habileté manuelle développée à force de répétition des mêmes gestes. Ainsi, les apprentis des ateliers de menuiserie et d'ébénisterie, en même temps que l'entretien et l'affûtage des outils, apprenaient à raboter correctement des pièces de bois pendant plusieurs années et, suivant leur habileté, étaient promus à des tâches de plus en plus élaborées. Aujourd'hui, avec une raboteuse-dégauchisseuse un apprenti dresse une pièce de bois en quelques minutes et sa mise en œuvre nécessite un apprentissage de base de quelques jours à peine.

15. Une *grume* est le tronc d'un arbre abattu, ébranché et encore couvert de son écorce.

Avant la Révolution Industrielle, il existait quelques machines-outils, mais les conditions de leur emploi était très particulières. Un certain Cornelis Corneliszoon d'Uitgeest en Hollande avait déposé, en décembre 1593, une licence pour un moulin-à-vent scierie (16). Ce type de moulin pouvait débiter une grume en plateaux en un seul passage à l'aide d'un ensemble de scies montées sur un châssis animé d'un mouvement alternatif créé par un arbre à cames. Ce moulin était très répandu sur les bords de mer, près des chantiers de construction navale et des ports de commerce de Hollande, là où le volume de bois à débiter était fort important tout au long de l'année. Il existe encore de tels moulin-scieries, appelés *paltrokmolen*, à Zaandijk ; cette invention n'ayant, semble-t-il, pas quitté la Hollande. Sur le reste du continent, à l'intérieur des terres, on trouve des moulins à scier près des cours d'eau, essentiellement dans les régions très boisées. Il n'est pas certain, en effet, que dans les campagnes ces machines — ouvrages de charpente et de mécanique remarquables —, aient alors pu remplacer avantageusement les scieurs de long. Les moulins à vent et à eau sont pourtant restés jusque dans la seconde moitié du XIXe siècle la principale source d'énergie mécanique dans les campagnes, où ils étaient employés essentiellement à moudre les grains (farines et huiles). Les scieurs de long, rompus à la tâche passablement pénible et répétitive de débiter les planches à la seule force de leurs bras 10 à 12 heures par jour, étaient bien plus mobiles que de telles machines qui, étant spécialisées dans une tâche, exigeaient un volume de production, et donc une centralisation importante, peu compatible avec l'économie domestique et artisanale des campagnes d'alors. L'usage d'une invention technique est alors propor-

16 Cf. Alain Mercier, *Le portefeuille de Vaucanson*, éd. CNAM, 1991

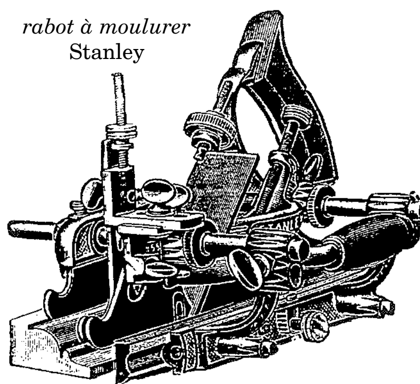


dégauchisseuse
Guilliet 1950

tionné à la dépense qu'il faut effectuer pour la mettre en œuvre en rapport avec le volume de travail qu'elle est capable de fournir.

Au XIXe siècle, l'essor de la production de fer et d'acier permet l'invention et la généralisation des machines-outils qui transforment profondément l'organisation des métiers. Mais l'essor de l'industrie du bois restera d'une ampleur bien inférieure à celle du charbon, de la métallurgie ou du textile. La mécanisation facilite le travail mais ne transforme pas la manière de concevoir et de réaliser les ouvrages. Seule l'organisation du marché et le type de demande évoluent sur la base d'un mode de production qui reste essentiellement artisanal.

L'évolution des métiers du bois a toujours été étroitement liée à la maîtrise de la métallurgie. La maîtrise de la dureté des métaux conditionne la finesse de l'affûtage des outils autant que leur résistance au travail, et donc

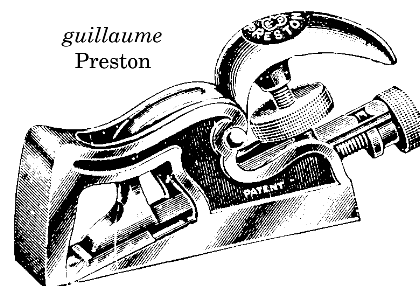

rabot à moulurer
Stanley

par suite la qualité des ouvrages qu'ils permettent de réaliser. De ce point de vue, la Chine, puis le Japon ont été longtemps en avance sur l'Europe ; le raffinement et la finesse de leur outillage, des assemblages et de leur menuiserie en témoigne (17). Les outils japonais sont d'ailleurs très recherchés aujourd'hui en raison de leur qualité bien supérieure à celle de l'outillage occidental.

Pendant longtemps les outils étaient fabriqués à la main, par les artisans eux-mêmes : le forgeron façonnait les lames, le menuisier façonnait en bois dur le fût destiné à les recevoir. A partir de 1740, furent produit en Ecosse des rabots d'ajustage à fût métallique de très haute qualité. Mais il fallu attendre 1840 pour voir apparaître une production en grande quantité, réalisée par la manufacture de Stewart Spiers : « Les meilleurs modèles ont des fûts formés de trois plaques d'acier assemblées à queue d'aronde — sans soudure — et rivés. Des entretoises métalliques traversent les garnitures en palissandre et sont elles-mêmes rivées pour plus de rigidité. Les lumières sont extrêmement fines, ce qui permet un travail précis, y compris dans les bois les plus nerveux. » Il s'agit là quasiment d'un outillage de luxe, qui valait à l'époque 4 à 6 fois le prix des modèles Stanley équivalents, mais d'une qualité incomparable ; la production, jamais importée sur le continent, fut abandonnée en 1938. De même, c'est à partir de la seconde moitié du XIXe siècle, en Angleterre et aux USA, que de nombreux outils sont entièrement fabriqués en manufacture ; les fût qui portent les outils sont d'abord en bois avec une semelle métallique, puis entièrement métalliques. Il y avait par exemple plus de 150 fabricants de rabots à fûts métallique aux USA lorsque, à partir de 1869, la firme Stanley commence à racheter de nombreux concurrents et de nombreux brevets ; la firme Sargent fabriqua des outils de 1880 à 1940 et fut le principal concurrent de Stanley. En Angleterre, la firme Preston produisit des outils d'une qualité remarquable à partir 1825, mais le soin qui leur était apporté amena la firme à sa perte, et elle fut rachetée par Record en 1938. « Tous ces outils sont de qualité supérieure à ceux produits industriellement avec des machines à commande numérique [tels que les fabriquent aujourd'hui les grandes marques comme Stanley, etc.]. En effet, ils sont le résultat d'un vrai travail d'ajusteur où chaque outil passait dans la main d'un ouvrier. Produire cette qualité aujourd'hui multiplierait le prix par 3 ou 4. L'usinage est de meilleure qualité que les modèles modernes, les lumières plus fines et les poignées plus confortables. » (18). La firme Lie Nielsen (USA) a repris la fabrication artisanale des anciens modèles Stanley ; il s'agit également d'outillage de très haut de gamme, 5 à 6 fois le prix des modèles de base Stanley. Record, en Angleterre, continue encore à produire de l'outillage de qualité, 3 à 4 fois les premiers prix du marché.

Si la production manufacturière à apporté une plus grande régularité et une qualité que l'artisan isolé ne pouvait obtenir, aux environs de la seconde Guerre Mondiale, la production industrielle n'a guère apportée d'amélioration. Au contraire, à partir de là le travail manuel commence a être supplanté par le travail mécanique et toutes les améliorations se concentrent sur les machines électroportatives, désormais omniprésentes. Le nombre d'opérations à effectuer à la main a diminué et la production d'un outillage à main de qualité ne peut rencontrer qu'une clientèle d'artisans produisant des ouvrages de grande qualité pour une clientèle aisée. Aujourd'hui, où l'affûtage d'une scie coûte pratiquement aussi cher que d'acheter une scie neuve, où le prix des ciseaux à bois ou des lames de rabot est dérisoire, on peut mesurer dans quelle considération bien des ouvriers peuvent tenir leurs outils.

C'est également d'Angleterre, la nation alors la plus avancée dans l'industrialisation, que viennent de nombreuses machine-outils : en 1793, Jeremy Bentham, invente la scie circulaire ; en 1801, Marc Brunel (anglais d'origine française), met au point la mortaiseuse ; en 1846, Newberry, invente la scie à ruban. En France, les machines à vapeur et les machines d'usinage du bois n'apparaissent dans les ateliers que vers 1850 et ne se répandront que fort lentement par rapport à d'autres secteurs industriels : en 1860, par exemple, 22% des machines à vapeur sont utilisées dans des ateliers de menuiserie, 56% dans les usines de textile ; toujours à la même époque, le débit des grumes est effectué dans 82% des cas par des scieurs de long, qui ne se feront supplanter



guillaume
Preston

par des machines que vers 1900 (19). Contrairement aux industries minières (charbon, minerais, etc.) ou aux industries mécanisables (textiles, etc.) le travail du bois ne peut pas être concentré facilement : s'il y a du bois dans toutes les campagnes, ce n'est pas pour autant un matériau dont on peut accroître la production à volonté ; et puisqu'il y a des artisans partout sur place pour le façonner, une production centralisée, qui a pour base un matériau difficile à traiter en quantité et mécaniquement, a peu de débouchés. Aussi pendant très longtemps la profession restera dispersée.

Les machines-outils ont apporté un incontestable progrès dans la condition ouvrière et artisanale : le caractère borné du travail artisanal et paysan (20) était essentiellement dû au fait que

17. Voir : *Ming, l'Âge d'or du mobilier chinois*, éd. Réunion des Musées Nationaux, 2003. Catalogue de l'exposition au Musée Guimet du 19 mars au 14 juillet 2003 ; Wolfram Graubner, *Assemblages du bois, l'Europe et le Japon face à face*, éd. Vial, 2002 ; Toshio Odate, *Outils japonais, tradition, esprit et usages*, éd. Vial, 2004.

18. source : <http://www.antiquetools.co.uk/>

19. Source des chiffres : *L'Atlas du bois*, éd. De Monza, 2001. Cet ouvrage, présenté par l'éditeur comme une « encyclopédie », ne contient aucune référence bibliographique. C'est en fait une grosse plaquette publicitaire pour l'industrie du bois.

20. « Savetier toute ta vie à ta savate » souligné encore aujourd'hui par différentes personnes qui généralement ne semblent pas plus avoir mis les pieds dans un atelier d'artisan que dans une usine moderne…

l'ensemble des opérations d'un métier devait être effectuée manuellement et que de ce fait, l'apprentissage autant que la pratique courante du métier demandait une somme de travail répétitif importante. Au début du XIXe siècle, par exemple, Agricol Perdiguier était un des rares compagnons à avoir appris le « trait» (les méthodes de dessin et de tracé existant avant le *dessin technique*) et par la suite à l'enseigner, et il semble que si les ouvriers savaient alors exécuter bon nombre d'opérations courantes, peu savaient concevoir ou seulement dessiner un ouvrage, moins encore tracer les pièces les plus élaborées, et donc en diriger l'exécution.

Lorsqu'il s'agit d'effectuer des opérations qui ne demandent qu'uniformité et régularité dans le travail, les machines-outils sont tout à fait utiles. En prenant en charge l'exécution de toutes ces tâches où le but du travail est de donner au matériau quelques caractéristiques d'ordre *purement physiques* (dimensions, forme et état de surface), la machine vient utilement assister l'activité humaine et constitue par là un *potentiel* libérateur en ce qu'elle permet à l'artisan de se concentrer sur les aspects du travail qui lui permettent de donner à l'objet ses qualités proprement humaines et sociales (conception, finesse d'exécution, richesse de décoration et de finition). Mais il s'agit bien d'une *potentialité* de la machine-outil : seuls les rapports sociaux qui déterminent les conditions de son usage peuvent l'actualiser ou non. La machine n'est pas *en soi* un facteur de progrès et de libération : il n'y a rien de bien exaltant à passer huit heures par jour au cul d'une raboteuse-dégauchisseuse à dresser des pièces de bois dans une usine de meubles.

Si l'introduction de machines -outils n'a pas entraîné des modifications importantes dans la manière de concevoir les ouvrages (la construction est restée traditionnelle jusqu'à il y a peu), par contre elle a entraîné de nombreux changements dans l'organisation et dans la manière d'effectuer le travail. Tout d'abord, comme la machine effectue certaines opérations de façonnage plus rapidement, le rythme du travail s'accroît à mesure que les machines-outils se diversifient. Ensuite, il y a des changements liés au principe même de la machine-outil : celle-ci effectue la partie physique du travail, tandis que l'ouvrier guide la pièce à façonner ; de ce fait, il doit être attentif autant à ce qu'il fait qu'à la manière dont il fait travailler la machine. Bien sûr, l'usage des outils demande également une attention, d'autant plus que les opérations à effectuer sont précises et spécialisées, mais à l'inverse d'autant moins que l'on a pris « le coup de main » sur des opérations répétitives, que l'on effectue donc presque sans y penser. Surtout, la différence réside en ce que l'outil peut être arrêté à tout instant, tandis que l'interruption soudaine d'une tâche effectuée à la machine-outil, ou parfois la moindre distraction, représente un danger et peut entraîner des mutilations graves (l'exemple le plus courant étant le travail « au champignon » — façonnage d'une pièce avec la toupie à la volée — pour les pièces courbes comme les rampes d'escaliers). La machine change le rythme du travail, impose une plus grande rigueur dans l'exécution des tâches, une discipline plus stricte dans les ateliers et elle exige aussi des ouvriers plus qualifiés.

Elle permet également à la production en série de prendre une plus grande extension en étant facilitée : une fois la machine réglée (calage) ou un montage d'usinage réalisé, il est possible de façonner indifféremment une pièce comme cent. Cela implique de bien organiser tout le processus de production, de calculer précisément chaque opération, de planifier leur succession et de concevoir l'ouvrage de manière à réduire le nombre des calages et montages d'usinage. Dans ces circonstances, la machine-outil ne supprime pas les travaux répétitifs, elle les facilite, remplaçant la majeure partie de la dépense physique par une tension nerveuse. Cela signifie passer du travail artisanal à une production en série (qui est restée longtemps semi-industrielle en menuiserie), c'est-à-dire à une dimension complètement différente du métier où les critères économiques et techniques sont plus à même de prendre une place prépondérante dans l'organisation de la production.

À mesure que les machines-outils se répandent dans les ateliers, qu'elles se perfectionnent, effectuent des opérations plus élaborées et plus précises, la production de meubles s'oriente de plus en plus vers le marché, c'est-à-dire une production de série pour un « consommateur » abstrait (accroissement de population et urbanisation aidant). Par contre, le bâtiment et ses matériaux n'étant que fort peu standardisés, cela implique encore une production en grande partie sur mesure (huisseries, façades et agencement de boutique, parquets, etc.). Ce sont des métiers essentiellement d'artisans travaillant dans de petits ateliers (nombreux dans Paris) fortement individualistes et composés d'ouvriers fiers de leur indépendance. La menuiserie et plus encore l'ébénisterie restent difficilement industrialisables à grande échelle, car le bois est un matériau qui demande pour sa mise en œuvre et sa finition beaucoup de façonnage : les machines-outils peuvent effectuer de nombreuses opérations, mais chaque pièce doit être guidée et chaque étape vérifiée par un ouvrier, ce qui limite le rendement de la production de série par rapport aux autres productions industrielles mettant en œuvre des matériaux plus homogènes (métaux, textiles, etc.)

La fin du XIXe jusqu'à la moitié du XXe siècle est une période ambiguë où l'expansion économique et le progrès technique, par le perfectionnement des machines-outils et les progrès de la métallurgie, apportent un réel progrès humain — dans le métier par la qualification des ouvriers et dans la société en rendant accessible un minimum de confort à la grande masse de la population — du moins pour les pays industrialisés, cette expansion étant soutenue par la colonisation. Chez les ouvriers qualifiés, le projet

GRANDE FABRIQUE
DE
PANNEAUX CONTREPLAQUÉS
Boutet
22, rue Faidherbe et 8, rue du Dahomey
PARIS (XIe) TÉLÉPHONE
MÉTRO : FAIDHERBE-CHALIGNY ROQUETTE : 36-07
— 12-04
Exploitation des okoumés au Gabon.
Ses Panneaux OKOUMÉ AYOUS CHÊNE ACAJOU
Les plus résistants ! (15 années de pratique)
Les plus beaux !!
Les moins chers !!!
STOCKS CONSIDÉRABLES DE PANNEAUX EN TOUTES ESSENCES ET ÉPAISSEURS
(La plus forte production française)
USINES À VICHY (Allier) R. C., Cusset 99 — Seine 247 246

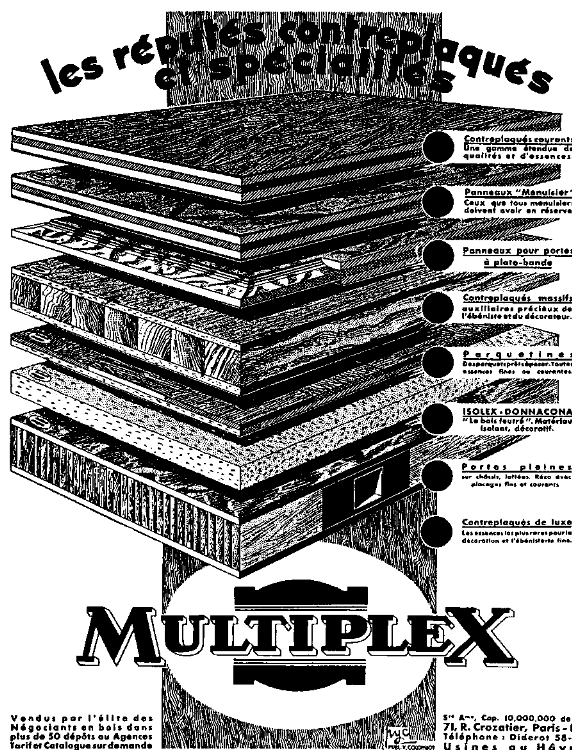
Réclame pour un fabricant de panneaux, 1930

socialiste et communiste n'était alors pas une utopie, mais une possibilité réelle et à portée de la main : le caractère capitaliste de l'économie les empêchait de tirer le meilleur parti des inventions techniques en les obligeant à produire non pas pour l'utilité, la durabilité ou l'agrément, mais avant tout pour le marché et pour la vente. Les avantages que les machines-outils amenaient ne servaient qu'incidemment aux ouvriers et aux destinataires des ouvrages, mais permettaient surtout à l'entrepreneur d'augmenter l'intensité du travail, l'utilisation des ersatz, la réalisation d'ouvrages peu soignés et moins solides, etc. L'appropriation par les ouvriers eux-mêmes de l'outil de travail, la réorientation de la production vers une utilité socialement définie (et non plus vers le profit économique) et le changement révolutionnaire dans l'organisation de la société que tout cela impliquait étaient des possibilités bien réelles.

évolution du matériau

L'ébénisterie au XVIIIe siècle produisait du latté-contreplaqué pour réaliser les formes courbes et galbées des meubles Louis XV par exemple, et utilisait des placages pour la décoration des surfaces (marqueterie). Ces divers *matériaux reconstitués* étaient alors débités et assemblés entièrement à la main. À la fin du XIXe siècle les placages sont sciés mécaniquement, mais pour obtenir des feuilles fines, d'une épaisseur de moins d'un millimètre, ce procédé reste encore très gourmand en bois puisque la majeure partie est transformée en sciure. Aussi des machines-outils ont été mises au point qui permettent de trancher et de dérouler les grumes (un peu sur le même principe que le taille-crayon). Les grumes sont écorcées puis étuvées afin attendrir le bois, et enfin montées sur les machines qui débitent ou déroulent des placages de 0,6 à 3 mm d'épaisseur environ avec un minimum de pertes. Cette mécanisation permet l'invention au début du XXe siècle du contre-plaqué, empilement impair de feuilles de placages dont le sens du veinage est alterné à 90°. Par sa légereté et sa résistance, il est d'abord employé dans l'aviation lors de la Première Guerre mondiale. Ensuite, les applications furent multiples, notamment pour l'emballage. Parce qu'ils sont composés de lattes et de feuilles de bois collées ensemble, ces matériaux reconstitués sont plus stables que le bois massif, l'alternance du sens du fil annulant les tensions dues à la déformation du bois sous l'effet des changements de température ou d'humidité.

Très tôt, la production de ces nouveaux matériaux a reposé sur l'importation des bois exotiques (okoumé et ayous), dont les grumes sont de plus grand diamètre, le bois plus tendre et moins noueux que les feuillus ou résineux européens. Aujourd'hui, en France, deux-tiers des contre-plaqués sont fait de bois tropicaux. Des machines peuvent maintenant produire en continu des panneaux de contreplaqué ou de latté-contreplaqué de 250 x 122 cm ou de 350 x 153 cm. En continu, c'est-à-dire que le processus de production est très largement automatisé, la chaîne de production étant capable de dérouler les billes, d'effectuer les raccords entre les feuilles en cas d'interruption, de les encoller et de les assembler avec un minimum d'interventions humaines. Ces dernières se limitent essentiellement à la préparation des billes, à l'entretien des machines, à la vérification et à la manutention des produits. D'autres machines produisent de même des planches de lamellé-collé en bois massif (les lattes sont visibles et plus larges que pour le latté-contreplaqué), en sapin, hêtre ou chêne. Une automatisation très poussée réalise l'aboutage, l'encollage, le serrage, la mise à épaisseur, le ponçage et la finition ; des systèmes optiques peuvent détecter les nœuds et déclencher leur élimination ; enfin, certaines machines permettent la récupération des chutes de petite longueur (15 à 20 cm) issues des scieries ou des usines de meuble.



Réclame pour un fabricant de panneaux, 1930

Il est à noter que l'utilisation économique du bois et la récupération des déchets que permettent ces machines-automates ne se fait absolument pas dans un souci écologique. Bien au contraire, le volume de bois utilisé par l'industrie n'a cessé d'augmenter et ces matériaux reconstitués avec leurs nouvelles applications ont participé à cet accroissement. En fait, l'aboutage, le panneautage et le placage des surfaces permettent justement, par l'utilisation des bois courts issus de l'abattage des arbres les plus jeunes, de pallier à la raréfaction des arbres de gros diamètre que cette consommation effrénée a entraîné et entretient. L'accroissement continu de la demande de bois risque d'ailleurs de poser des problèmes identiques à ceux de l'énergie dans les décennies à venir :

> Les pays développés, avec 30% de la population mondiale, consomment 88% du bois utilisé pour l'industrie, et le tiers-monde se contente des 12% restants alors qu'il possède 60% des ressources forestières du globe. (21)

Tous ces panneaux sont encore en bois massif, même s'il sont reconstitués à partir de morceaux de bois. De ce fait leur mise en œuvre, si elle permet de simplifier certains aspects de la construction en fournissant des surfaces planes de grandes dimensions, n'implique pas encore une remise en question radicale du métier. Ce sont des produits *semi-finis* qui simplifient l'exécution des ouvrages, mais ils ne se substituent pas au bois massif, n'en étant qu'une autre forme. Ils demandent encore, pour être insérés dans un ouvrage, des façonnages et des assemblages et doivent faire l'objet d'une finition identique au bois massif.

Quant à la technique de construction des charpentes en lamellé-collé, qui permet d'atteindre des portées beaucoup plus grandes que celles de la charpente traditionnelle, elle a été inventée dans les années 1930 mais n'a pu être mise en œuvre que plusieurs décennies après, lorsque des colles issues de la chimie de synthèse, seules capables de résister à de fortes tensions, eurent été mises au point.

meuble conventionnel de série

Lors de la première Guerre Mondiale, en même temps que les paysans, un grand nombre d'artisans vivant dans les campagnes ont été décimés sur les champs de bataille. Après la guerre, l'État français entre-

21. M. Noël et A. Bocquet, *Les hommes et le bois*, Histoire et technologie du bois de la préhistoire à nos jours, éd. Hachette, 1987.

prend les premiers efforts de standardisation pour la reconstruction des zones dévastées par les combats (22), mais il est difficile de savoir si cette volonté politique de standardiser la menuiserie et la charpente traditionnelle a pu avoir un usage au-delà de la période de reconstruction. Pourtant, c'est bien entre les deux guerres mondiales que la fabrication industrielle du meuble et des menuiseries semble prendre son essor, sans toutefois évincer immédiatement la production artisanale. Il existait alors des menuiseries standardisées en Suède et en Norvège, qui seront après la Seconde Guerre mondiale à la base du développement de la firme IKÉA.

Les bureaux d'études se concentrent plus facilement sur le mobilier, et simplifient la construction du meuble, souvent en rapport avec les matériaux nouveaux d'alors, tel le contre-plaqué. On trouve encore dans les brocantes de ces meubles visiblement destinés à une clientèle peu fortunée (ouvriers ou petits employés). La structure est en hêtre, en châtaignier ou en chêne, les panneaux sont en contre-plaqués des mêmes bois, la décoration est réduite à quelques moulures et cannelures arrêtées, le vernis appliqué au pistolet à air comprimé. Tout montre, dans leur construction, une production en grande série. Mais malgré leur aspect très simplifié, cela reste tout de même des meubles en bois massif, conçus et construits dans le style de leur époque, que l'on peut encore récupérer, réparer et embellir, et qui de ce fait sont très supérieurs aux meubles jetables modernes, en plastique et panneaux de particules. Ils sont d'ailleurs très recherchés aujourd'hui dans les brocantes et sur les marchés aux puces. La base de cette production de grande série reste les machines-outils, le bois et le travail humain, mais elle est conçue, dessinée et organisée intégralement par les ingénieurs des bureaux d'étude. Le travail mécanique ne peut alors se substituer complètement au travail humain, c'est donc l'organisation du travail qui dépossède le travailleur de toute initiative en transformant en travaux répétitifs et à la chaîne toutes les tâches autrefois réalisées par un seul artisan.

Aujourd'hui, la production des « meubles conventionnels » en bois a été en très grande partie non seulement standardisée et rationalisée à l'extrême, mais aussi largement automatisée (à l'exception du débit des plateaux et du dressage des pièces). Les machines à commande numérique peuvent être rapidement reprogrammées pour produire des séries de pièces pour différents modèles. On peut parler de « meubles conventionnels » dans le sens où ils reprennent des formes et la construction traditionnelles (assemblages, moulures, panneaux massifs, etc.) et imitent vaguement l'aspect du mobilier paysan. Mais ils sont en fait produits en usine en grande série ; plusieurs centaines de pièces en différents modèles vendus sur catalogue. Les formes, décorations et dimensions peuvent varier à l'intérieur de certaines limites, mais pas le principe de leur construction qui permet leur production en masse : c'est une imitation de l'ancien qui donne l'apparence de la diversité en variant seulement les modèles et les détails. Cette imitation va parfois très loin dans la grossièreté et le mauvais goût : chevilles aussi apparentes qu'inutiles (les assemblages fait à la machine sont suffisamment précis et les colles suffisamment résistantes pour n'avoir pas besoin d'être ainsi consolidés) ; trous de vers faits-main ; coups et usure savamment distribués ; et pour parfaire le tout, un beau vernis polyuréthane teinté par-dessus pour que ça ait tout de même l'air du neuf !

Depuis quelques années, on voit se multiplier les boutiques de meubles importés des pays d'Asie du Sud-Est et autres « pays émergents » comme on dit pour ne plus avoir à parler de pays pauvres ou de pays du Tiers-Monde. La fabrication est certainement en grande partie « faite à la main », mais n'a strictement rien d'artisanal, car c'est bel et bien du meuble produit en grande série. De fait, l'exécution et les finitions sont parfois assez grossières, mais c'est visiblement ce qui donne à ces meubles leur cachet « authentique » et « exotique » aux yeux de la clientèle branchée qui les achète. Les prix sont équivalents à ceux du mobilier conventionnel automatisé. Il ne faut certainement pas être trop regardant sur la destruction des forêts tropicales qu'implique ce mobilier parfois fait d'essences rares, ni sur les salaires et les conditions de travail des « robots humains » qui font ces meubles en série, là-bas, loin des regards des amateurs d'exotisme pas cher.

On trouve également des boutiques de meubles chinois anciens. Ce mobilier étant souvent très sobre dans ses formes, il est probable que lorsque ces copies sont en « vrai bois d'arbre », elles soient issues d'une production en série, voire en partie automatisée. Mais on trouve aussi dans ces boutiques du mobilier de style, Ming notamment, fort peu cher alors que ses formes et sa construction ne se prêtent guère à une production de série. En fait, ce mobilier est fait à partir de résines synthétiques mélangées à de la sciure et injectées dans un moule. Cela explique qu'ils soient la plupart du temps « laqués » en noir ou en rouge, le « bois » qui les compose ne pouvant être apparent sans dénoncer immédiatement l'ersatz de copie (23)…

On trouve aussi des boutiques qui vendent du meuble de style fort peu cher : environ 1 000 euros pour une commode Louis XV, par exemple. Ces meubles semblent provenir des pays de l'Est de l'Europe qui paradoxalement ont conservé sous les régimes staliniens un enseignement traditionnel en ébénisterie. L'assemblage des placages et des marqueteries est assez approximatif, la finition de surface est un vernis qui imite très grossièrement le vernis au tampon et les bronzes sont presque bruts de démoulage. C'est de toute évidence du meuble fabriqué en série à la main — c'est là que l'on voit que l'ébénisterie ne se prête absolument pas à ce genre de production. On se demande qui peut acheter des horreurs pareilles, et plus encore quels sont les esprits dérangés qui ont eu l'idée non seulement de les fabriquer, mais aussi de les vendre et croire gagner de l'argent ainsi…

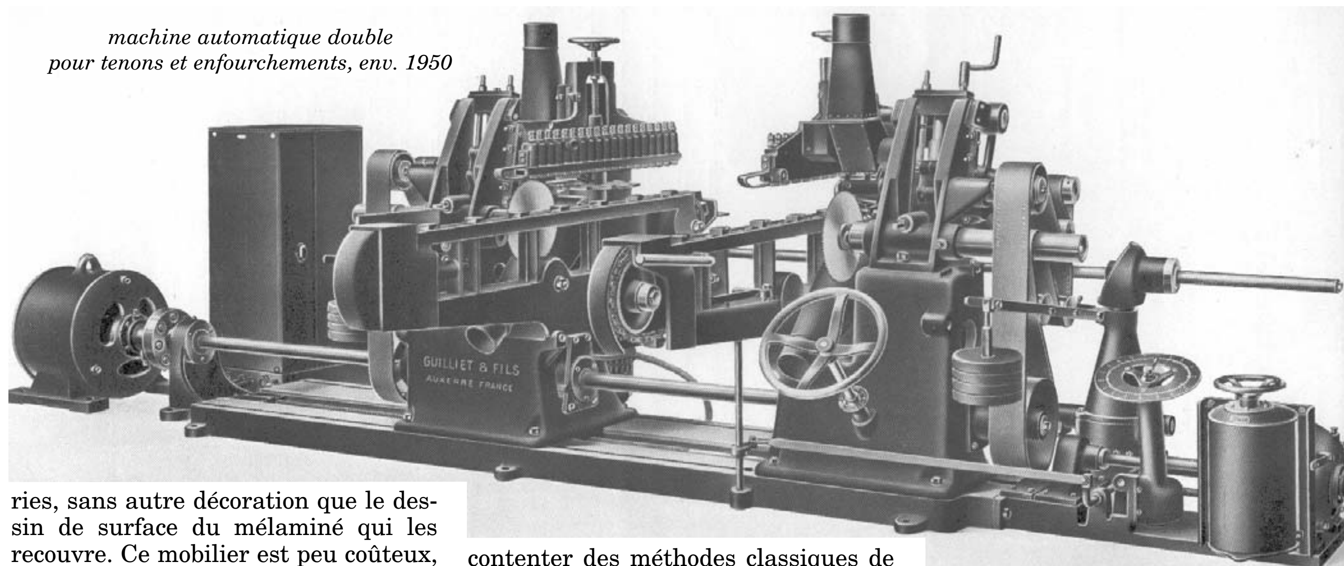
IKÉA jacta est : *du meuble jetable au style de vie industriel*

Après la Seconde Guerre mondiale, l'industrialisation s'est poursuivie dans tous les secteurs d'activité et n'a épargné aucun aspect de la vie sociale. Le mode de vie à profondément été bouleversé avec l'invasion de la vie quotidienne par de nouvelles marchandises et machines. Aujourd'hui, la flexibilité de l'emploi entraîne des déménagements plus fréquents, l'appauvrissement des liens sociaux encourage le repli sur la sphère privée et pousse au renouvellement de l'aménagement et de la décoration intérieure des appartements, le mouvement et le changement sont valorisés pour eux-mêmes, etc. D'une manière générale, tout concourt dans la société actuelle à ce que le mobilier ne soit qu'un décor éphémère et jetable.

Par meuble jetable, j'entends donc le mobilier constitué essentiellement de panneaux de bois restructuré ou d'autres matériaux plastiques moulés, et dont la composition dicte les formes simplifiées et dépouillées de toute ornementation. Dans le cas des panneaux de particules, il s'agit le plus souvent d'une caisse faite d'éléments de surface assemblés par quincaille-

22. Cf. *Standardisation d'éléments de construction : Charpente et Menuiserie*, établie par l'Union de syndicats d'architectes agréés des régions dévastées, sous les auspices du Ministère des régions dévastées et de la Confédération générale des coopératives de reconstruction des régions dévastées, 1922. La préface indique que cet ouvrage a été réalisé à la suite des accords passés avec l'Allemagne pour les prestations en nature.

23. Lors d'une livraison devant une de ces boutiques, j'ai eu l'occasion de voir une table Ming ratée, un peu défonçée et sans finition, laissant voir en surface et à l'intérieur sa composition. Demandant si beaucoup des meubles en boutique étaient aussi des ersatz du même genre la vendeuse me répliqua sèchement qu'« il en faut pour tous les goûts » — le dégoût n'a en effet pas sa place sur le marché…



machine automatique double pour tenons et enfourchements, env. 1950

ries, sans autre décoration que le dessin de surface du mélaminé qui les recouvre. Ce mobilier est peu coûteux, parfois démontable, mais fragile et impossible à réparer. Il est fabriqué — on devrait plutôt dire débité — dans des usines très largement automatisées. Les panneauteuses à commande numérique sont directement branchées sur les ordinateurs des bureaux d'étude, où il suffit d'entrer les cotes des pièces désirées et ces machines effectuent le calpinage (répartition optimum des pièces à débiter pour obtenir le minimum de pertes), chargent d'elle-mêmes les panneaux en stock, débitent et classent les pièces, gèrent les chutes. D'autres machines à leur suite peuvent replaquer les chants des aggloméré-mélaminés et effectuer les percements. Reste à poser les quincailleries et à monter le meuble, besogne généralement dévolue au client qui acquiert ainsi, par dessus le marché, l'impression passagère de ne pas être complètement dépossédé par la production industrielle…

IKÉA est devenu l'emblème de ce type de mobilier et l'avant-garde de l'envahissement de la vie quotidienne par les valeurs et les contraintes propres à la production industrielle. Fondée en 1943 par Ingvar Kamprad (24) dans le sud de la Suède, l'entreprise se spécialise dans la vente par correspondance de mobilier à bas prix à partir de 1951 ; ce n'est alors qu'un distributeur qui se fournit en ouvrages de série auprès des entreprises locales de menuiserie. Le succès de la société repose sur sa stratégie commerciale, complètement nouvelle à l'époque et beaucoup plus agressive : au lieu de se contenter des méthodes classiques de vente sur catalogue, elle organise les premières expositions permanentes (1953), puis crée ses propres modèles, démontables d'abord, puis fournis « en kit » et conditionnés en « paquets plats » (1956) que le client peut facilement emporter dans sa voiture et monter chez lui. L'entreprise économise ainsi sur la fabrication, le stockage, la livraison et le montage, qui passent à la charge du client lui-même au lieu d'être assurés par le marchand de meubles comme c'était le cas auparavant. IKÉA se concentre sur le *design*, la promotion et la vente : le premier magasin ouvre ses portes à Almhut en 1958, et avec ses 6 700 m², c'est alors la plus grande exposition de meubles de Scandinavie ; en 1965, s'ouvre le magasin de Stockholm, l'architecture du bâtiment circulaire de 45 800 m² s'inspire du musée Guggenheim de New York.

> Les files s'allongent et pour réduire l'attente des clients on les laisse se servir eux-mêmes dans les dépôts. Ainsi IKÉA ajoute un élément important à son concept.

En fait, très rapidement, IKÉA dessine son mobilier en fonction de ses propres exigences en matière de production, de forme, de fonction et de prix, en axant toute sa politique de vente autour du *design*, de la pure fonctionnalité et de l'ultra-modernisme. IKÉA est certainement une des premières entreprises a avoir compris que la production industrielle nécessitait une intégration en un ensemble cohérent de toutes les étapes de la « vie » de ses produits : il ne suffit pas de produire en série à bas prix, ni même de vendre avec un minimum de frais, mais il est plus important encore *de formater la demande des consommateurs* pour l'adapter aux exigences du processus de production lui-même. Autrement dit, IKÉA ne produit pas pour des clients, ce sont les consommateurs qui viennent chez IKÉA acheter du mobilier *design*, élaboré spécialement afin d'écouler rapidement sa production. À partir du mobilier, la société diversifie ses produits et en vient à fournir au consommateur, en visant plus particulièrement les familles et les enfants, tous les éléments d'un « style de vie » moderne, complètement conçu en fonction des contraintes propres à la production industrielle :

> Jusqu'à preuve du contraire, les enfants ne sont pas livrés en version empilable pour gagner de la place et faciliter leur déplacement. [La chaise] DAGIS, en revanche, l'est.

Afin d'obtenir des produits à bas prix, IKÉA organise sa production en détournant les procédés industriels les plus divers : canapé Privat (1969) en panneaux de particules laqué blanc ; fauteuil Skopa (1974) produit par un fabricant de seaux en plastique ; canapé Moment (1985) produit par un fabricant de chariots de supermarché ; rangement Kubist (1994), à partir de panneaux alvéolaires utilisés pour la fabrication des portes ; etc.

> Afin de pouvoir proposer des produits à prix abordable, les designers IKÉA commencent le développement des produits sur le lieu de fabrication.

C'est dire que le *design*, signé par des architectes et d'autres professionnels, n'est là que pour faire avaler, rendre prestigieuse et désirable, *l'esthétique industrielle* propre à cette production de masse.

Ayant misé dès ses débuts sur une image de la modernité accessible à tous, et donc notamment aux « pauvres » des pays développés, IKÉA s'implante maintenant en Chine (1998) et en Russie (2000) pour vendre sa pacotille aux "nouveaux riches" de ces contrées, désireux d'afficher ostensiblement leur appartenance à l'avant-garde de la destruction de leur pays. Dès les années 1950, IKÉA se fournit là où la main-d'œuvre est à bas prix,

24. En avril 2004, le magazine financier suédois *Veckans Affaere* estimant que les biens de M. Kamprad comprennaient non seulement sa fortune personnelle, estimée à 18,5 milliards de dollars, mais aussi la valeur d'IKÉA, qui s'élève à 52,6 milliards de dollars et qu'il gère à travers diverses fondations familiales, celui-ci serait l'homme le plus riche du monde avant Bill Gates, PDG de Microsoft, dont la fortune personnelle est estimée à 46,6 milliards de dollars. Dans ce qui suit, la majeure partie des informations sur IKÉA et des citations sont issues du site internet <http://www.ikea.fr/>.

notamment en Pologne, pour vendre dans les pays aux salaires plus élevés, comme par exemple les USA à partir de 1985. En 2003, les 5 pays où IKÉA réalise le volume d'achat le plus important sont la Chine 18%, la Pologne 12%, la Suède 9%, l'Italie 7% et l'Allemagne 6% ; 33% des produits IKÉA sont fabriqués en Asie, le reste provenant de fournisseurs européens, mais les matières premières sont en grande partie importées, certaines tâches de fabrication sont sous-traitées ailleurs, et le travail effectivement réalisé en Europe est largement automatisé. Dans les années 1980, la firme fut accusée de faire travailler les enfants dans les pays pauvres, et depuis elle soigne son image en partenariat avec l'UNICEF, en finançant des programmes d'éducation et de lutte contre le travail des enfants.

Il n'en reste pas moins que sa politique commerciale est de rechercher les approvisionnements en main-d'œuvre et en matières premières aux prix les plus bas, ce qui n'est guère compatible avec des droits sociaux généreux et le respect de l'environnement. IKÉA contourne le problème en passant avec ses fournisseurs des contrats à long terme, portant sur de gros volumes (qui abaissent les coûts de production par unité, mais qui rendent également l'entreprise très dépendante de son client principal voire unique), assortis d'une sorte de charte de « responsabilité sociale et environnementale » à vrai dire très minimaliste (elle demande le respect scrupuleux de la législation locale, ce qui ne doit pas être très difficile en Chine par exemple) et qui met l'accent dès ses premiers articles sur le secret professionnel et la confidentialité des documents internes (25). En fait, le maître-mot du *management* chez IKÉA est *intégration* : les 43 bureaux d'achat de la société répartis à travers le monde ont en charge d'encadrer très étroitement les 1 600 fournisseurs, à la fois pour vérifier le respect des engagements, mais aussi pour leur apporter des améliorations techniques et une aide financière lorsque des modifications dans la production sont nécessaires ; les industriels des pays « en voie de développement » ne doivent pas pouvoir refuser grand'chose a des clients si pleins de sollicitude…

La communication et l'image sont très importantes chez IKÉA, elles font pleinement partie de cette stratégie d'intégration de tous les aspects de la vie dans le processus de production et de distribution de ses marchandises. Depuis les années 1990, la société soigne particulièrement son image en matière de protection de l'environnement, faisant passer son souci d'économiser les matières premières et de mieux gérer les ressources vitales comme un moyen *d'économiser la nature* tout en abaissant le prix de ses marchandises. Il faut reconnaître qu'IKÉA a fait des efforts importants pour limiter les émissions de Composés Organiques Volatils (C.O.V., agents cancérigènes issus des matériaux restructurés, colles, colorants, vernis, solvants, et autres produits chimiques de synthèse) de ses usines et de ses marchandises. De même, elle a participé à la création du *Forest Stewardship Council*, un organisme international à but non-lucratif, qui encourage, à l'échelle mondiale, une gestion durable des forêts sur la base de critères environnementaux, sociaux et économiques. Sous ces divers prétextes, l'intégration industrielle se poursuit : fondée en 2001, IKÉA Rail « a pour ambition de prendre en charge toutes les étapes des transports des matériaux et produits en Europe » ; et peut-être un jour IKÉA se dotera d'une filiale de recyclage des déchets afin de réinjecter les matières premières de sa pacotille dans son processus de production. Mais cette « qualité environnementale » des produits et ce « souci écologique » de la société servent en fait à occulter l'absence de qualité générale de ses productions et à faire oublier qu'elle vend du mobilier jetable pour un « style de vie » fondé sur le superficiel, l'éphémère, le renouvellement permanent, etc. Ainsi, l'obsolescence de chaque produit est soigneusement planifiée dans les laboratoires d'essais et de « contrôle qualité » de la firme, qui calculent la fragilité des objets et déterminent leur durée de vie moyenne, et ce gigantesque gaspillage est justifié publicitairement comme un signe d'adhésion au progrès et à la modernité, un encouragement à la participation à la mode et au changement dans une société en mouvement.

Bref, IKÉA vend avant tout des images, des concepts et du *design*, en essayant de réduire au minimum leur support matériel, autant pour réduire les coûts de production que pour faciliter leur écoulement :

> La série IKÉA a.i.r. (*air is a resource* : l'air est une ressource) est composée de canapés et fauteuils gonflables. Le canapé en paquet plat pèse non seulement 6 fois moins qu'un canapé ordinaire, mais il contient aussi moins de matériaux, tous faciles à séparer pour le recyclage. Un canapé IKÉA a.i.r. utilise seulement 15% de matières premières par rapport à un canapé ordinaire.

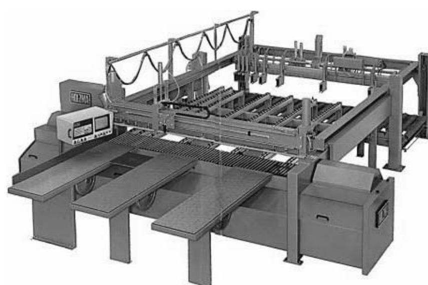
IKÉA , par sa volonté d'intégration totalitaire du monde dans son processus de production, est le symbole par excellence de la domestication de l'homme par la société industrielle.

4. la menuiserie tombe dans le panneau

Par rapport à ce qui se faisait il y a environ 50 ans, la menuiserie a subi de profondes transformations du fait de l'invention de matériaux nouveaux, de machines légères et faciles à mettre en œuvre et des procédés techniques alliant les uns et les autres. Loin d'enrichir le métier, de varier le travail et de renouveler les formes — sans parler d'inventer un style — ces produits n'ont fait que les appauvrir tous ensemble. La menuiserie est l'exemple type d'une « modernisation » du métier qui n'est pas venue directement des machines utilisées dans l'exécution des ouvrages. Au début des années 1930, tous les perfectionnements souhaitables étaient déjà plus ou moins réalisés sur la base des machines-outils, et l'automatisation de la production n'était pas alors techniquement réalisable — nous allons voir pourquoi. L'industrialisation est venue du « matériau bois », comme on dit maintenant.

La grande invention, ce sont les panneaux en bois dit « restructuré » ; belle inversion publicitaire du langage, puisqu'il s'agit précisément de matériaux *qui n'ont plus la structure du bois*, ou qui n'ont même, pour les plus récents, plus de structure du tout. Il en existe une grande variété, tant par la composition que par les qualités, et je me contenterai donc d'évoquer les plus connus, tels que l'aggloméré-mélaminé (ce dernier étant aussi connu sous le nom commercial de *Formica*, à qui l'on doit les magnifiques meubles des années 1950 et 60, et qui est en quelque sorte l'ancêtre du mélaminé actuel), l'O.S.B. (*Oriented Strand Board*, panneau de copeaux orientés) et dernièrement le M.D.F. (*Medium Density Fiberboard*, panneau de fibres de moyenne densité, nommé aussi « médium ») qui sont tous fait de sciure, de copeaux ou de poussière de bois liés avec de la colle. Avec la quincaillerie qui leur est associée et les machines électroportatives, ils constituent un ensemble technologique qui se substitue en grande partie, sinon en totalité, au savoir-faire de l'artisan et ainsi anéantissent — dans le sens littéral du mot : réduisent à néant — le métier.

panneauteuse à commande numérique fin du XXe siècle



25. cf. document IKÉA intitulé *IWAY standard*, 2002.

principe des panneaux

Le problème de l'industrialisation pour un métier comme la menuiserie est que son matériau de base n'est absolument pas adapté, non pas à un traitement mécanique, mais bien à une chaîne plus ou moins automatisée de traitements mécaniques. En effet, *le bois est un matériau vivant*. Même coupé, débité et séché, c'est-à-dire ne présentant plus aucune activité biologique, il reste un matériau vivant dont les qualités spécifiques — précisément celles pourquoi il est employé — sont hors de portée des machines.

Les nœuds, le fil, les dessins du veinage, le grain ; la variété des essences et la diversité de leurs propriétés ; les déformations et dilatations qui font dire que le bois *travaille* ; les assemblages, la construction et les finitions qui viennent mettre en valeur ou au contraire dissimuler ses « défauts » (terme pris ici au sens général de manque d'uniformité du matériau) ; tout cela est trop compliqué. Il y a dans n'importe quel morceau de bois encore trop de vie, trop de paramètres incertains *pour les machines*. Pire que tout : l'usage qui est fait du bois depuis des millénaires est souvent esthétique ; il sert à embellir et enrichir le cadre de la vie humaine. Ce qui revient à dire que seule la *sensibilité* humaine peut appréhender sa complexité et réaliser l'articulation entre les différentes qualités et propriétés spécifiques du bois pour en faire véritablement un *ouvrage*. Bref, *la mise en œuvre du bois implique une grande part de travail vivant*.

Or, l'industrie et l'économie marchande se préoccupent avant tout de production et de vente ; ces préoccupations impliquent de ramener toutes les opérations à des procédures normalisées qui permettent des procédés mécaniques ; rationalisation indispensable à une production en série qui seule peut assurer un bon « retour sur investissement ». Pour le commerce et l'industrie, le bois est le nœud du problème. Les caractéristiques *physiques et techniques* que les ingénieurs peuvent quantifier, appréhender scientifiquement et manipuler à l'aide de machines, seront donc conservées et le bois lui-même sera supprimé : trop complexe, après réduction du problème qu'il pose par décomposition de sa structure en éléments simples et uniformes, il n'en restera que des copeaux, de la sciure, voire de la poussière.

En effet, du point de vue étroit de l'industrie, la sciure est infiniment plus malléable que le bois. D'abord, elle pousse plus vite. Ainsi, dès 1946, la création du *Fond Forestier National* (FFN) s'accompagne de dispositions visant à augmenter les ressources en résineux par des boisements et reboisements ambitieux en conifères, y compris en essences disparues depuis la dernière glaciation (source : *Atlas du Bois*). Cet enrésinement des forêts — dans les pays tropicaux, l'eucalyptus joue le même rôle — constitue une régression au point de vue biologique : elle entraîne la perte de biodiversité, l'acidification des sols et d'autres modifications hydrologiques dues aux moindre enracinement des arbres.



source: <http://www.processsystems.sandvik.com/>

petite presse à panneaux continue, Dieffenbacher 2001.

Ensuite, contrairement au bois massif, elle est homogène : mélangée à des colles, pressée à chaud, elle donne des plaques de grandes dimensions, régulières dans la composition, uniformes dans l'épaisseur, stables et indéformables ; et voici le panneau de particules ou de fibres. En collant sur chaque face une feuille de Formica, de mélaminé ou maintenant une simple feuille de papier ciré (26) sur laquelle on aura préalablement imprimé une photo de « décor bois » — de préférence de ces feuillus qui justement disparaissent de nos forêts ou de ces essences précieuses qui se font rares par ailleurs — "on" aura tous les avantages du bois sans aucun des inconvénients ; c'est-à-dire une pauvre chose, un ersatz, un spectacle…

la fabrication des panneaux

Le brevet Novopan, déposé avant la Seconde Guerre mondiale par le suisse Fred Fahrni, portait sur l'utilisation de la sciure et des copeaux pour la fabrication de panneaux de particules qui sont aujourd'hui ce que l'on appelle l'aggloméré. S'il y eut des essais de fabrication dès le début du XX[e] siècle, il fallut attendre l'apparition des résines synthétiques, vers 1930, pour que soient réalisés les premiers développements industriels de ce procédé. La première fabrication industrielle des panneaux de particules, à base de sciure d'épicéa et de résine phénolique, commença en Allemagne en 1941, et depuis, ce pays est toujours le premier constructeur de matériel pour les usines de panneaux. Après la guerre, la production d'aggloméré prend son essor partout en Europe sous l'impulsion des besoins liés à la reconstruction, et c'est seulement vers 1956 que les USA importent chez eux le procédé. La construction de maisons en bois y étant plus répandue qu'en Europe, les Américains ont ensuite perfectionné le procédé et diversifié les produits afin de répondre à ces besoins spécifiques. C'est ainsi qu'ils inventèrent, sur la base du procédé aggloméré, les panneaux O.S.B. et M.D.F. dont les procédés de fabrication furent ensuite importés en Europe. Aujourd'hui, alors que les pays industrialisés importent massivement du bois de toute la planète, les agglomérés et le M.D.F. sont devenus d'importants produits d'exportation pour l'Europe et les USA.

• Les panneaux de particules agglomérées sont fabriqués avec du bois (essentiellement des résineux tendres) ou d'autres matières ligno-

26. Cette falsification d'ersatz est vendue dans les supermarchés de bricolage pour du mélaminé !

cellulosiques (déchets végétaux divers) réduits en particules, puis agglomérées à chaud et sous pression avec des résines thermo-durcissables. Ils sont généralement composés d'une ou plusieurs couches de particules, le plus souvent trois. Dans ce dernier cas, la couche intérieure est constituée des particules les plus grosses et les couches extérieures des particules les plus fines.

L'idée de départ est fort simple en apparence : utiliser les déchets de scierie ou de rabotage mélangés à de la colle pour reconstituer un matériau proche du bois et qui de ce fait pourrait être directement moulé plutôt que façonné (27). Mais en fait, la mise en pratique de cette idée s'avère très compliquée. La principale difficulté réside dans l'encollage des particules : il faut que la colle recouvre d'une fine pellicule la surface des particules *et rien de plus* afin que lors de la mise sous presse, ce soit les jonctions entre les particules qui assurent la cohésion du panneau dans son ensemble. Comme pour les assemblages classiques de menuiserie, la colle ne doit surtout pas servir à *boucher* le jeu éventuel entre les pièces, mais doit avant tout servir à assurer la *liaison* entre deux surfaces étroitement en contact en pénétrant dans les pores bois pour, en se solidifiant ensuite, réaliser ainsi la jonction entre les pièces (28). Il ne suffit donc pas, comme avec du béton ou du plâtre (où en l'occurrence les liaisons entre les éléments se font à l'échelle moléculaire, par cristallisation de certains composants), de prendre un seau de colle et de le mélanger à cinq seaux de sciure, d'étaler le tout sous une presse et d'attendre que la colle sèche pour obtenir un composé dont la solidité et la résistance peuvent être vaguement comparable à celles du bois.

Un encollage efficace nécessite à la fois le contrôle du débit des particules et celui de la colle afin que chacune des différentes fractions reçoive la quantité de colle nécessaire. L'idéal serait que chaque particule reçoive juste un film de colle afin d'assurer des liaisons efficaces entre particules voisines. En réalité, la couverture de résine est inégale sauf peut-être avec les isocyanates dont le pouvoir couvrant leur permet de se répandre d'eux-mêmes à la surface des particules. De bonnes liaisons supposent non seulement une bonne couverture de la résine, mais un excellent contact moléculaire afin d'augmenter les surfaces de contact à la mise sous presse. (29)

Avec ces quelques précisions, on comprend que cet ensemble de tâches subtiles et délicates ne sont absolument pas à la portée de la patience et de l'habileté d'un être humain, même exceptionnellement doué. Seule une machine peut réaliser de tels exploits, seules des colles issues de la chimie de synthèse peuvent avoir les propriétés requises. Et donc, c'est autour de ce type de solution que sera construit l'appareillage extrêmement complexe qui mettra en pratique ce qui au départ était une idée tout simple. Car on pourrait croire que rien ne ressemble plus à un tas de sciure qu'un autre tas de sciure. Mais en fait, pour cette machinerie plus sensible et délicate que n'importe quel être humain, il n'en est rien. Et c'est à partir de là que tout un ensemble de problèmes techniques se posent et s'enchaînent les uns à la suite des autres, justifiant des traitements et dispositifs particuliers en aval et en amont de l'encollage.

L'encollage des particules se fait dans une sorte de tambour ou de turbine comparable à celle des avions à réaction (30) : c'est-à-dire qu'une vigoureuse ventilation assure la suspension des particules dans l'air et les propulse vers la partie de la turbine où une résine urée-formol est injectée sous forme d'aérosol, lequel se dépose sur leur surface. Comme la dimension des particules détermine leur surface et donc la quantité de colle à y déposer, il devient nécessaire en amont de *calibrer* ces particules afin de pouvoir doser assez précisément la consommation de colle. Le calibrage est effectué par une déchiqueteuse qui réduit les grumes ou toute sorte de déchets de bois en *particules* dignes de ce nom :

Par particules, il faut entendre des éléments plus petits que le copeau ou la plaquette [ou sciure] classique de scierie mais bien plus grands que la fibre, soit de 0,2 à 0,7 mm d'épaisseur et un rapport longueur/épaisseur de 60 à 1 jusqu'à 150 à 1. » ; « Un rapport longueur/épaisseur de l'ordre de 150 à 1 est souhaitable car un rapport élevé favorise la résistance et la stabilité du panneau. Par contre, un rapport plus faible est acceptable pour l'âme du panneau. La largeur des particules a également son importance : trop larges, elles risquent de se fractionner parallèlement à leur longueur.

Ensuite, il est nécessaire de sécher les particules avant de les encoller :

Un séchage poussé est nécessaire afin d'éviter que le panneau ne s'ouvre à la sortie de la presse sous l'effet de la pression de la vapeur. De plus, beaucoup de résines sont mixées à l'eau, ce qui relève le taux d'humidité des particules au moment de l'encollage. Les copeaux sont donc séchés, jusqu'à 3 à 5% d'humidité résiduelle, de façon à ce que la reprise d'humidité ultérieure conduise à présenter, à l'entrée de la presse, un panneau à 10-12% d'humidité. Le séchage est réalisé par la méthode du *flash-drying* en tambour à l'aide d'un courant d'air chaud pouvant atteindre jusqu'à 850°C à l'entrée du tambour.

Dans la fabrication des panneaux en trois couches (la plus courante aujourd'hui), les particules sont triées en fonction de leurs dimensions : les poussières qui absorberaient trop de colle sont éliminées, les grosses particules employées pour l'âme du panneau sont séparées des petites qui servent pour les faces. Enfin, l'encollage est réalisé dans deux filières distinctes, spécifiques pour chacune des tailles, selon le procédé précédemment décrit. A la sortie des encolleuses, les particules sont déposées en différentes couches successives et forment un matelas non consolidé :

Un ou des silos, disposés au-dessus de la ou des têtes de formation, distribuent par gravité les particules sur une bande transporteuse — généralement en tôle d'acier ou en toile de laiton — qui alimente le système de presse.

Au moment de déposer les particules, un dispositif mécanique permet de les orienter dans différentes directions :

Plus leurs longueurs seront parallèles au tapis transporteur et mieux le panneau sera conformé. Cependant, pour certains types de panneaux [les OSB, voir plus loin], on recherche la perpendicularité des fibres par rapport à la surface du panneau : l'âme de ce type de panneau est plus poreuse, ce qui facilite les transferts de température et de vapeur d'eau lors du pressage.

Une fois le matelas constitué, il est chauffé avant d'être mis sous presse pendant environ 30 secondes, le temps de prise de la résine :

Lors du pressage à chaud, la chaleur doit assurer plusieurs fonctions : 1° une augmentation de température aussi rapide que possible dans tout le volume du panneau en assurant la prise du liant ; 2° l'évaporation de l'humidité du matelas, celle des fibres et celle due à l'eau de dilution du liant : le transfert d'une masse de plusieurs kilogrammes de vapeur d'eau est le principal véhicule de transport de la température dans l'âme du panneau ; 3° être suffisante pour assouplir les parti-

27. La production industrielle tend partout à substituer à la sculpture et au façonnage des procédés d'empreinte et de moulage pour des raisons évidentes d'économie de matière, de temps et de travail humain. Cela consacre l'abolition du matériau et de ses propriétés (et des métiers qui leur étaient associés) au profit de la forme et du décor, c'est-à-dire du simulacre et des ersatz. Les matières plastiques, dérivés des hydocarbures, fournissent le modèle de cette simplification dans la production qui a entrainé une banalisation des objets, un appauvrissement de leurs formes et un gaspillage de ressources considérable.

28. Lorsqu'un assemblage est bien collé, ce n'est pas la jonction qui casse, mais le bois.

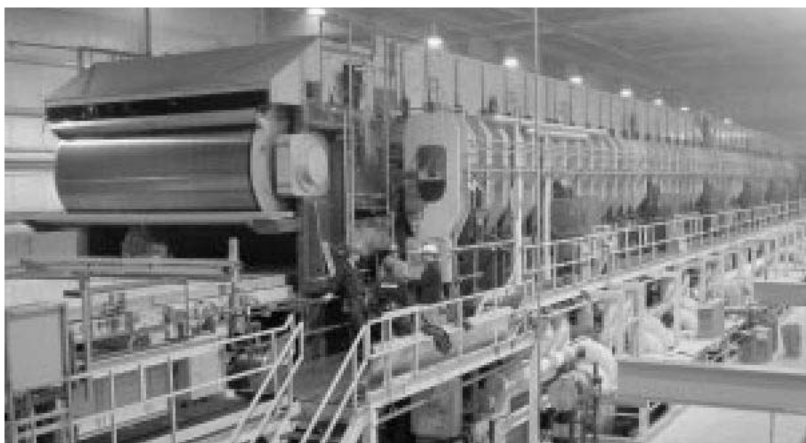
29. Toutes les citations qui suivent sur le processus de fabrication des panneaux sont issues de : A. Bary-Lenger, J. Pierson, J. Poncelet, *Transformation, utilisation et industries du bois en Europe*, éd. du Perron, Paris 1999 (chapitre 7.4 à 7.6). Je n'ai pu consulter un ouvrage plus détaillé qui contient peut-être des données historiques plus précises : F. Kollmann, E. Kuenzi, A. Stamm, *Principles of Wood Science and Technology*, Vol. II, *Wood Based Materials*, éd. Springer-Verlag, Berlin 1975.

30. Le principe de la propulsion à réaction fut mis au point lui aussi durant la seconde Guerre Mondiale en Allemagne. Il est dérivé de celui des tuyères des fusées-bombes volantes V1 et V2 mises au point par l'ingénieur Werner von Braun.

cules de bois afin de leur assurer le meilleur contact de surface possible qui permettra une bonne consolidation des liaisons.

Les premières presses à panneaux étaient des presses à étages (8 à 20 étages selon les modèles) qui pouvaient former des panneaux de 2,44 x 1,22 m. Depuis quelques décennies, pour limiter les pertes de production et obtenir de plus grandes dimensions, des presses continues sont employées, comparables à un système de laminoir.

> [Le matelas] est introduit entre deux bandes d'acier qui l'entraînent sous les plateaux de la presse […] Le problème technique à régler est celui de la transmission simultanée de la pression et de la chaleur tout en assurant l'avance du panneau.
>
> A titre d'exemple, voici les données pour une presse continue de 29 m de long sur 2,60 m de large et la production d'un panneau de particules de 8 mm d'épaisseur : pression 185 à 200 bars ; température 200°C ; vitesse 10 m/min ; humidité à la sortie 7 à 8 %. Les paramètres de pression, température et vitesse sont réglables en fonction de l'épaisseur et du type de panneau à produire.



source: <http://www.processsystems.sandvik.com/>

presse à panneaux continue, Dieffenbacher 2001.

Les panneaux sont découpés à la sortie de la presse et immédiatement refroidis à moins de 50°C pour éviter la dégradation de la résine par la vapeur d'eau résiduelle. Ensuite, un ponçage plus ou moins prononcé est effectué en fonction de la destination ultérieure du panneau : usage brut, panneau à peindre, à laquer, à mélaminer. La pose de mélaminé ou du papier-ciré décor sur les faces du panneau est elle aussi complètement automatisée.

• La fabrication des panneaux O.S.B. (*Oriented Strand Board*) est dérivée de celle des panneaux de particules. Elle a été mise au point à la fin des années 1950 aux USA. Ces panneaux sont composés de copeaux « spécialement tranchés, ce qui exclut tout approvisionnement sur la base de récupération des produits connexes à d'autres industries » et ils sont orientés, c'est-à-dire que le panneau est constitué d'au moins trois couches de copeaux orientés, croisées à 90°. Les copeaux employés ont une largeur comprise entre 13 à 25 mm, une longueur entre 50 à 75 mm et une épaisseur de 0,75 à 0,90 mm selon le type de panneau. Ils sont produits à partir de résineux essentiellement et de feuillus tendres (peuplier, tremble, bouleau). L'intérêt de ce procédé est de produire des panneaux plus solides et plus résistants que l'aggloméré, qui peuvent être utilisés comme éléments de structure dans la construction en bois (planchers, murs, supports de toiture, âme de poutre en I, voire comme élément décoratif (cloison ou plafond).

• Les panneaux de fibres sont nombreux et existent depuis très longtemps ; les premières fabrications industrielles remontent à la fin du XIX[e] siècle au USA et au Canada. Les procédés sont très proches de ceux mis en œuvre pour la fabrication du papier et du carton, et ces matériaux sont employés essentiellement dans la construction en bois (isolation et revêtements de surface). Il semblerait que leur coût et leur manque de solidité ait limité leur emploi jusqu'à une période récente : le M.D.F. (*Medium Density Fiberboard*) palie ces deux inconvénients. La fabrication industrielle a été mise au point aux USA en 1965 et importée en Europe en 1977 par un groupe papetier espagnol. La production de ce matériau est en augmentation rapide depuis les années 1990, et concurrence non seulement l'aggloméré, mais surtout le bois massif dans de très nombreuses applications. Plus dense que la plupart des bois, presque aussi résistant, il en possède les qualités techniques :

> La qualité fondamentale du MDF réside dans son uniformité quasi absolue entre la surface et l'âme du panneau, d'où sa très grande facilité d'usinage, son excellente tenue au vissage, sa grande stabilité dimensionnelle, sa parfaite finition en surface et également sur chant. Ces panneaux MDF se laissent usiner, scier, fraiser, profiler et même sculpter avec la plus grande facilité, mais les pièces tranchantes des outils sont soumises à une grande usure par le fait des colles et doivent être souvent affûtées.

Par rapport au procédé de fabrication de l'aggloméré, celui du M.D.F. est un peu simplifié, mais doit être plus étroitement confiné du fait que la machinerie manipule de la poussière de bois : contrairement aux précédents panneaux de fibres et à l'industrie du papier, la fabrication se réalise à sec. Il ne s'agit plus d'obtenir des particules calibrées, mais de séparer les fibres qui constituent le bois lui-même, la lignine et la cellulose. De fait, absolument tous les déchets de bois peuvent être utilisés, y compris les écorces dans certaines proportions.

Les procédés de défibrage sont proches de ceux employés pour l'obtention de la pâte à papier, mais nécessitent un moindre raffinage. De fait, il n'y a plus de problème de tri et d'orientation des particules ; il n'y a pas de panneau M.D.F. à trois couches, la différence de densité entre l'âme et la surface est obtenue par une fermeture rapide de la presse.

> Les panneaux formés à sec ont toujours deux faces lisses. Ils sont pressés à 230°C avec une pression de 3,5 à 7 M Pa et pendant 60 secondes à pression maximale. À la sortie, ils sont immédiatement refroidis pour éviter tout risque de combustion spontanée.

Dans ces gigantesques *machines-usines*, à toutes les étapes de la fabrication, quel que soit le procédé, il y a un réglage extrêmement précis de la température, de la pression, de la densité et de l'humidité des particules ou des poussières en suspension dans l'air en fonction de leur composition ; de la dimension des gouttelettes d'aérosol, de la viscosité et de la diffusion des résines et autres substances chimiques qui donnent au panneau ses propriétés finales ; une évaluation de l'usure du matériel en fonction des produits que manipule la machine, etc. Tout est vérifié et analysé en continu par des centaines de capteurs ; enregistré, calculé et prévu par les ordinateurs qui pilotent le processus en temps réel. Les ingénieurs ont soigneusement déterminé les « conditions aux limites », c'est-à-dire les événements qui peuvent entraîner l'obstruction des conduits, l'encrassement des mécaniques, l'incendie ou l'explosion des mélanges ; ils ont résolu tous les problèmes liés à la diffusion de la vapeur, à la polymérisation des résines et aux interactions entres les aspects mécaniques et thermodynamiques des procédés, etc. Rien, absolument rien ne peut être laissé au hasard, et encore moins à l'initiative humaine, chez un tel *automate*.

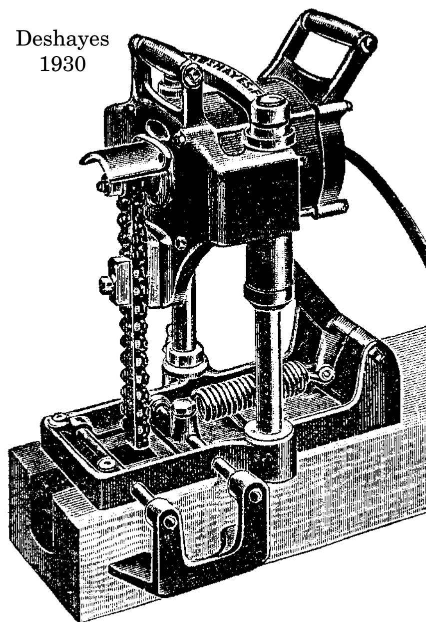
Le lecteur voudra bien m'excuser de cette description technique de la fabrication des panneaux, mais elle me semblait indispensable pour bien faire comprendre *de quoi il est question au juste* avec ces matériaux. Encore n'ai-je évoqué ici que les grandes lignes de ces processus, il faut en lire la description minutieusement détaillée et froidement technique, passant en revue les nombreux problèmes à toutes les étapes de la fabrication, qu'en fait l'ouvrage cité sur une quarantaine de pages avec des croquis simplifiés des machines : c'est impressionnant, on est pris d'une sorte de vertige… Cela fait froid dans le dos de voir à quel point les ingénieurs ont déployé des trésors d'ingéniosité *pour détruire le bois*. Car, il n'y a aucun doute à avoir là-dessus, c'est bien ce à quoi ont été employés tant de science, d'intelligence et d'inventivité : à rendre mort, à l'aide d'un processus industriel et d'une organisation économique, quelque chose de vivant et qui en tant que tel participait à la vie quotidienne et à la vie sociale.

On reproche à notre époque d'être pauvre en grandes réalisations artistiques, mais c'est qu'on ne les voit pas : les cathédrales de notre temps, les réalisations dans lesquelles les hommes ont mis tout leur cœur, sont ces usines automatiques (peu importe qu'elles produisent des panneaux, des ordinateurs ou des automobiles) qui dévorent la substance du monde et la réduisent en poussière agglomérée, en objet inutiles, nuisibles même, éphémères car destinés à se transformer rapidement en déchets, et finalement encombrants — ils envahissent la vie, partout on se heurte à eux, et c'est leur circulation qui finalement paralyse tout le monde, anéantit les conditions de notre autonomie et de notre liberté.

perfection technique
des matériaux et procédés

Les panneaux en bois restructurés ne sont évidement pas du bois massif, et le changement des pratiques liés à leur mise en œuvre élargie est radical. Avec la suppression des assemblages et des pièces façonnées c'est tout le métier qui est remis en question. Il n'est pas question de réaliser des assemblages dans de l'aggloméré ou du médium dont la résistance mécanique est trop faible pour cela ; le façonnage des pièces est donc réduit à la simple découpe des panneaux. La réalisation des « ouvrages » s'en trouve grandement simplifiée : ils ne font plus l'objet d'une *construction* — assemblage de différentes pièces conçues pour constituer un ensemble cohérent —, mais plus simplement d'un *montage* — liaison de différents éléments de surface à l'aide de tout un système de jonctions métalliques ou plastiques. L'usage des panneaux

Deshayes
1930



matériel électroportatif :
mortaiseuse à chaîne pour charpentier

impose le type de construction et la forme qui lui est spécifique : son principe général est la caisse ou *la boîte à savon*.

Alors que la menuiserie et l'ébénisterie traditionnelles mettaient une sorte de point d'honneur à réduire au maximum l'usage du métal dans les ouvrages (qui fut pendant longtemps coûteux), le réservant aux quincailleries indispensables aux parties mobiles ou mécaniques (portes, abattants, etc.) ou à la décoration (bronzes, incrustations), la conception du mobilier industriel est au contraire entièrement fondée sur l'usage intensif de tout un ensemble de visseries et de quincailleries spécialement conçues pour pallier à l'impossibilité de réaliser des assemblages dans les matériaux restructurés. Il est également fait un usage très intensif de la chimie de synthèse : les solvants, les résines, les colles, les vernis, les mélaminés, etc. permettent d'obtenir rapidement des états de surface et d'effectuer des finitions techniquement irréprochables, en les réduisant le plus souvent à la pose d'un décor.

Les stratifiés sont un empilage de feuilles de papier Kraft imprégnées de résines thermodurcissables polymérisées sous haute pression (100 bars) et à température élevée (150°). La surface est imprégnée de mélamine-formol [d'où le terme de mélaminé]. Ils se présentent en un grand assortiment de coloris unis, d'imitation du bois, de marbres ou métalliques. Ils ont une finition brillante, satinée ou mate. Les stratifiés sont généralement présentés en feuilles de 3,05 m x 1,22 m et 15/10e de mm d'épaisseur. […] Quelques stratifiés sont fournis en rouleaux de 13 et 43 m en 4/10e et [de 65 à 160 cm de largeur]. Il existe des stratifiés avec non pas une photo de bois mais avec une véritable feuille de placage.

(Germond, *op. cit.*, p. 89)

Avec tout cela, on emploie de moins en moins d'outils à main. Le matériel électroportatif (perceuse, visseuse, scie sauteuse, défonceuse, rabot électrique, etc.) ne se justifie que par rapport à ces matériaux et procédés qui, ne nécessitant plus guère le travail du bois massif, ne demandent plus véritablement d'atelier de menuiserie, mais simplement un hangar ou stocker des panneaux, une panneauteuse pour les débiter et la place pour monter les ouvrages. L'outillage électroportatif, qui s'est extrêmement perfectionné ces dernières décennies, permet d'atteindre le degré élevé de précision (1/10e de mm) et de qualité technique propre à ces matériaux qui peuvent ainsi être mis en œuvre dans les circonstances les plus diverses, facilitant l'improvisation et le bricolage sur les chantiers, par exemple.

L'évolution est très rapide en ce domaine. Pour prendre un seul exemple, en dix ans, les fraises de défonceuse au départ en acier, puis dont les parties tranchantes étaient faites de plaquettes au carbure de tungstène — le métal le plus dur qui ne s'affûte qu'avec des pierres au diamant —, sont maintenant en carbure de tungstène massif et l'on ne trouve plus que difficilement des fraises en acier. Cela répond d'ailleurs à l'emploi de matériaux eux-mêmes de plus en plus abrasifs.

Incidemment, il en résulte des poussières plus fines qui, théoriquement exigeraient de travailler soit avec un masque, toujours inconfortable, soit avec une aspiration directement branchée sur les machines, ce qui rend le maniement du matériel électroportatif plus délicat. En fait, les systèmes d'aspirations existent surtout dans les gros ateliers (et encore). Sur les chantiers de pose, l'urgence ne laisse bien souvent pas le temps de se préoccuper de ces détails. Enfin, nombre de produits chimiques mis en œuvre dans la construction émettent des Composés Organiques Volatils (COV) qui se dégagent des panneaux (formaldéhydes) ou des boiseries traitées (xylophène) ou finies (solvants des vernis polyuréthane, etc.) et peuvent engendrer ou renforcer les réactions

matériel électroportatif : défonceuse



Festool
2004

allergiques, asthmatiques et cancérogènes en cas d'exposition prolongée (31). La plupart des lieux publics (administrations, boutiques, écoles, restaurants, etc.), autant que privés (bureaux, automobiles, appartements, etc.) étant aujourd'hui aménagés massivement avec ces matériaux modernes, les normes édictées en la matière semblent d'autant moins réalistes que l'ont ne peut attribuer aucune origine précise, unique et certaine à ces pathologies généralement reconnues comme étant « multifactorielles » (quoique la propagande mette plus souvent en avant la responsabilité du consommateur, à travers le tabac ou le bronzage, que celle de l'environnement dans lequel il évolue, aussi envahi puisse-t-il être par la pollution automobile, les adjuvants alimentaires, les diverses ondes électro-magnétiques, etc.) ; disons plus simplement que les COV sont des *agents* qui contribuent, parmi bien d'autres choses prétendument destinées au départ à nous « simplifier la vie », à rendre pathogènes les conditions de vie dans la société industrielle.

mobilier jetable et dévalorisation du travail

On a vu avec Ikéa, que l'évolution des modes de vie sous les effets de l'industrialisation de la société entre en résonance avec l'écoulement de la production industrielle. Quant aux entreprises, aux magasins et aux commerçants, en accord avec ce mouvement qu'ils s'efforcent d'encourager tout en l'anticipant, ils demandent pour l'aménagement de leurs bureaux et de leurs boutiques avant tout un décor, une vitrine qui puisse aisément être renouvelée. Les procédés et matériaux modernes sont donc mis à contribution pour répondre rapidement et à moindre frais à cette demande.

J'ai eu l'occasion de travailler quelques semaines dans une entreprise spécialisée dans la construction de mobilier et de présentoirs pour les stands d'expositions commerciales ou pour l'aménagement intérieur des boutiques. Ces meubles ou ces aménagements parfois très grands sont généralement des pièces uniques ou de petite série (moins de 10 exemplaires), fabriqués sur mesure à la commande. L'ensemble du travail est dévolu à une main-d'œuvre qualifiée peu nombreuse assistée par les matériaux nouveaux, la chimie de synthèse et le matériel électroportatif. Ce sont les bureaux d'étude qui dessinent ce mobilier sur ordinateur et visiblement ils s'amusent beaucoup en rivalisant d'audace pour réaliser des formes extravagantes au *design* ébouriffant. Le but de l'opération étant, de toute façon, *d'en mettre plein la vue* ; tant pour l'entreprise sur les lieux de l'exposition que pour les commerciaux qui vendent ce genre de produit.

À partir du moment où les plans arrivent dans les ateliers, un tel mobilier peut être réalisé en une journée de travail par un ou deux ouvriers, pour un ouvrage de dimension moyenne comme un bar par exemple (environ 3 à 6 mètres de long). Tous les plans horizontaux ou verticaux sont débités dans de l'aggloméré-mélaminé sur lesquels on dessine et découpe les formes courbes qu'il s'agit d'obtenir. Les chants des panneaux sont replaqués à l'aide de bandes thermo-collantes, soit par une machine spécialisée quand il y



raboteuse-dégauchisseuse de chantier

Dewalt 2004

a de nombreux mètres linéaires à replaquer, soit « à la main » pour le reste ; c'est ainsi que le fer à repasser ou le sèche-cheveux — selon les écoles — a été promu au rang d'outil de menuiserie… Ensuite on assemble la caisse et on fixe un contreplaqué cintrable sur la partie courbe, le tout à l'aide d'une agrafeuse à air comprimé (reliées à un compresseur déservant l'usine entière, ces agrafeuses ressemblent à des pistolets-mitrailleurs et peuvent enfoncer profondément des agrafes allant jusqu'à 50 mm de long). Une fois le corps du meuble monté, on projette sur les surfaces visibles une colle-contact néoprène à l'aide d'un pistolet à air comprimé et on pose ensuite une feuille de mélaminé-décor, fixée en quelques secondes, qu'il reste ensuite à affleurer avec une machine électroportative. Pour toutes les parties mobiles, tiroirs (qui existent en *kit* plastique ajustables à toutes les dimensions), portes, abattants, plateaux, etc. la quincaillerie adaptée se fixe en quelques minutes pour peu que l'on ait effectué tous les percements après le débit des panneaux. Reste à emballer soigneusement le meuble, en protégeant avant tout les angles, car le mélaminé éclate sur les bords au moindre choc.

La perfection technique des matériaux ainsi mis en œuvre est telle que toute intervention humaine présente le risque de l'altérer, qu'il s'agisse de la fabrication elle-même, et plus encore de la manutention, du transport ou de la pose. Toute l'habileté du travailleur au cours des différentes opérations est alors de protéger et mettre en valeur cette perfection technique qui ne souffre d'aucune fantaisie ni initiative intempestive : en fait, cette perfection abstraite et froide annihile le travail vivant, le réduit à un pur et simple bricolage, quelque chose d'effectivement assez honteux, qui ne doit surtout pas apparaître dans le produit fini. Car l'automatisation et l'intégration technologique ne sont pas encore arrivées au point de pouvoir se passer du travail humain, pour le montage et la pose *in situ* notamment. Malgré les progrès dans le B.T.P., il y a des murs qui persistent à ne pas être plans et à angle droit, et il y a donc encore besoin d'effectuer quelques ultimes retouches et ajustements. Ce bricolage et ce maquillage de dernière minute, destinés à rattraper les inévitables erreurs, sera toujours nécessaire ; mais on voit là à quel point la perfection technique consacre finalement la dévalorisation complète du travail humain, *l'obsolescence de l'homme* (32) face à ce dont sont capables la machine et les matériaux restructurés.

En effet, à travers cet ensemble de procédés, les ingénieurs et les bureaux d'étude ont standardisé et rationalisé tout ce qui était autrefois du ressort de l'intelligence pratique de l'ouvrier, laquelle se développait au contact d'un matériau vivant et des cironstances variées de sa mise en œuvre. Les opérations de façonnage, où l'ouvrier pouvait déployer son habileté et éventuellement apporter sa touche personnelle, sont réduites à rien au profit d'un montage d'éléments préfabriqués, de jonction entre produits *quasi-finis*. La forme du travail est *fixée* à travers ces procédés, matériaux et machines et ce travail se trouve ainsi complètement déqualifié et vidé de tout contenu : toute l'ingéniosité étant dans la néo-matière mise en œuvre, l'activité de l'homme ne consiste plus qu'à les combiner logiquement selon les nécessités du moment. Le résultat est certainement parfait au point de vue technique, mais sans intérêt au point de

31. Voir à ce sujet Georges Méar, *Nos maisons nous empoisonnent*, éd. Terre Vivante, 2003. Les COV peuvent être aisément identifiés par « l'odeur de neuf » qui les caractérise et que l'on trouve dans les bureaux nouvellement aménagés ou les voitures récentes, par exemple. Mais évidement, cette *constatation sensible* n'a aucune valeur scientifique…

32. Cf. Günther Anders, *L'obsolescence de l'homme, sur l'âme à l'époque de la deuxième révolution industrielle*, 1956, éd. EdN/Ivréa, 2002.

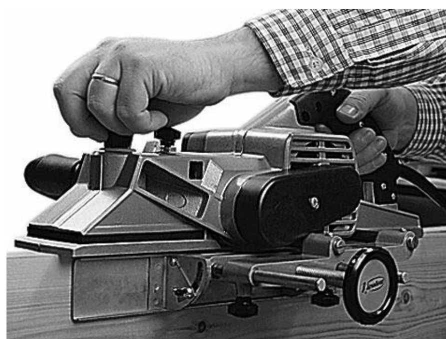
vue humain, tant en ce qui concerne l'exécution que l'ouvrage lui-même.

Bref, la menuiserie d'agencement en est maintenant vraiment « réduite à n'être plus que des suites d'opérations matérielles des plus vulgaires. »

un nouveau système technique

Avec les panneaux et les autres éléments techniques qui concourent à leur mise en œuvre, nous sommes en présence d'un *système technique* complètement nouveau, qui n'a plus grand'chose à voir avec les métiers sous leur forme traditionnelle. La mécanisation et l'industrialisation d'une grande partie de la production primaire au cours du XIXe et de la première moitié du XXe siècle avait été réalisée avec le concours d'une classe ouvrière nombreuse et dont les effectifs s'accroissaient avec la production. La base de la production, même grandement assistée par les machines-outils, restait donc le travail vivant, l'activité humaine dont l'efficacité était démultipliée par les machines et concentrée dans les usines. Les scientifiques et les ingénieurs de ce temps, sur la base de l'étude des propriétés de la matière, avaient élucidé les ressorts des pratiques et des procédés artisanaux pour réaliser, autant qu'il était possible alors, la mécanisation des opérations d'ordre purement technique et physique. Les procédés mis en œuvre dans l'industrie ne sont alors, pour une large part, que l'extension à une échelle plus grande et une rationalisation en conséquence des pratiques et procédés artisanaux découverts empiriquement au cours des précédents siècles.

Mais la menuiserie d'agencement sur la base des panneaux, est tout autre chose : nulle trace dans ce processus d'un quelconque héritage des métiers ; l'ensemble a été conçu rationnellement et de bout en bout par les ingénieurs sur la base de leurs connaissances scientifiques et de leurs analyses des propriétés et du comportement des matériaux. Aucun travail vivant n'a sa place dans le processus de production des panneaux, et cela n'est pas dû à la présence des machines, mais est inhérent à *la nature de la production elle-même* qui ne peut être effectuée *que par de telles machines*. En effet, tant que les automates nécessaires pour effectuer ce travail n'existaient pas, reconstituer du bois à partir de la sciure était tout simplement *absurde* du seul point de vue technique et économique : ç'aurait été beaucoup plus compliqué pour un résultat qui aurait été plus médiocre que les procédés connus jusqu'alors, tels que les panneaux de bois en contre-plaqué ou en lamellé-collé. Il aurait fallu, pour concurrencer ces produits reconstitués, atteindre tout



varlope électrique pour charpentier
Virutex 2004

de suite une *perfection technique* qu'aucun processus intégrant du travail vivant n'aurait pu réaliser.

On est donc devant un système technique radicalement différent de celui qui repose sur la base empirique et traditionnelle des métiers ou de celui qui s'est développé sur la base de la connaissance et de la maîtrise scientifique de la matière, permettant ainsi de réaliser partiellement l'industrialisation des pratiques et la mécanisation des procédés issus des métiers. On ne se contente plus d'utiliser au mieux les propriétés connues de la matière en composant avec ses « défauts » ou ses « inconvénients » — qui dans la conception de l'œuvre, étaient le signe de l'alliance de l'homme et de la nature —, on crée de toutes pièces des matériaux spécifiques ayant des propriétés mécaniques et physiques déterminées, précises et sans ambiguïtés (33). C'est un renversement complet de perspective dans l'ordre de la production : les capacités d'investigations de la science, alliées à la puissance de l'industrie, cherchent à soumettre totalement la nature et les hommes pour créer un monde manipulable techniquement.

On peut tout à fait légitimement qualifier ce système de *technologique* : car il est le pur produit d'une alliance entre des connaissances techniques et scientifiques (en grec ancien *tekhnê* et *logos*) très élaborées, qui ont permis par des études et des analyses purement quantitatives et abstraites la réalisation d'une machinerie qui effectue un travail, produit des matériaux et des biens qu'aucun être humain ne pourrait autrement réaliser.

La mise au point du procédé industriel de production des panneaux de bois restructuré est loin d'être un phénomène isolé ; il n'est possible qu'à l'aide, entre autres, de substances chimiques synthétiques. En réalité, c'est aux environs de la Seconde Guerre mondiale que ce nouveau système technique a commencé à s'imposer dans les différentes branches de l'industrie. La guerre a été, comme toujours, un puissant catalyseur qui a permis à différents éléments technico-scientifiques de se cristalliser et de s'articuler en un tout dès le début relativement cohérent, y compris au niveau idéologique, avec la cybernétique (34). Outre la chimie de synthèse, qui est la base matérielle de très nombreuses applications, transformations et créations de matériaux ou substances mises au point en vue d'un usage ou des propriétés spécifiques, sont apparus à la même époque l'électronique et les bases de l'informatique et des télécommunications, la cybernétique et les bases de l'automatisation, les antibiotiques et les bases de la biologie moléculaire, les fusées et les bases de l'aéronautique moderne ; et enfin le symbole par excellence de ce complexe technologique : la bombe atomique et les bases de l'industrie nucléaire.

Ce n'est pas le lieu ici de rentrer dans une analyse générale et plus approfondie de ce système technologique, de ses causes et origines historiques (35). Mais il me paraissait nécessaire de signaler ce changement technique considérable — généralement inaperçu — qui inaugure l'ère dans laquelle nous vivons encore. La signification politique et sociale de ce changement reste encore largement incomprise : il s'agit surtout d'une *nouvelle économie politique*, où la science et la technologie deviennent peu à peu les facteurs dominants d'organisation et de production, qui tendent à se subordonner les facteurs sociaux et politiques à mesure que le mode de production industriel prend en charge des aspects toujours plus nombreux de la vie sociale et de la vie quotidienne. Ainsi, progressivement, il reformule les problèmes sociaux et politiques dans les termes et les valeurs qui lui sont propres, c'est-à-dire en termes d'efficacité technique, de souplesse fonctionnelle et de rentabilité économique. Les anciennes formes sociales se dissolvent et disparaissent à mesure que la production marchande de masse envahit les différents aspects de la vie et c'est sur leur restructuration autour de leurs ersatz marchands que se constitue ce que l'on peut légitimement nommer la *société industrielle*.

Ce n'est donc pas seulement le bois que ces machines-automates détruisent, c'est le monde et nos vies qu'elles dévorent comme l'avait vu Hannah Arendt dès 1958 dans *Condition de l'homme moderne* :

33. Du moins sur ces plans, car quant à leur nocivité biologique et sociale, c'est seulement l'expérimentation grandeur nature, par leur mise en circulation sur le marché et dans la société, qui la déterminera après coup.

34. Cf. Céline Lafontaine, *L'empire cybernétique, des machines à penser à la pensée machine*, éd. Seuil, 2004.

35. J'avais tenté une esquisse dans *Technologie contre civilisation*, N&MC n°3, juin 1999, qui fera peut-être prochainement l'objet d'une réédition revue et complétée.

Il ne s'agit donc pas tellement de savoir si nous sommes les esclaves ou les maîtres de nos machines, mais si nos machines servent encore le monde et ses objets ou si au contraire avec le mouvement automatique de leurs processus elles n'ont pas commencé à dominer, voire à détruire le monde et ses objets.

Non seulement ces machines-automates ne servent plus le monde et les hommes, mais au contraire sont devenues le principal facteur de leur asservissement : leur complexité technique et l'intégration dans les réseaux économiques qu'elles impliquent, en dépassant toute mesure humaine, rend impossible leur réappropriation et la réorientation de leur production vers des buts socialement définis, contrairement aux machines-outils du début du XXe siècle.

Mais d'aucun jugeront qu'il s'agit là certainement d'un délire paranoïaque et que tout va très bien dans le meilleur des mondes technologiques possible…

l'omerta technologique

Tous ceux qui ont travaillé avec les panneaux restructurés savent, par leur simple expérience sensible, que ces matériaux sont en fin de compte *de belles saloperies*. Tout le monde connaît la nocivité des poussières qu'ils produisent et des gaz qu'ils dégagent, tout le monde constate la dévalorisation du travail que leur mise en œuvre engendre ; mais personne ne dit rien. C'est même presque indécent d'en parler.

On peut expliquer cette omerta par l'adhésion inconditionnelle au « Progrès » des artisans, comme de tout le reste de la société après la Seconde Guerre mondiale ; tout le monde a cru que le progrès technique allait résoudre tous les problèmes et on s'est engouffré dans la voie de l'industrialisation sans trop se poser de questions. Mais cette explication n'est plus valable que pour les générations les plus anciennes. La principale explication aujourd'hui est que de toute façon ces matériaux sont moins chers et plus faciles à mettre en œuvre que le bois massif et qu'à moins d'avoir une clientèle fortunée, on est bien obligé de faire avec… Par conséquent, tout le monde les utilise, tout le monde en croque (l'auteur de ces lignes comme les autres). La constatation sensible ne peut donc avoir aucune conséquence pratique sinon négative : devant la remarque du caractère nocif des poussières dégagées par le travail sur les matériaux modernes, on s'entend répondre que l'on a qu'à changer de métier. Le sentiment commun ne peut s'élever au raisonnement et à l'analyse critique de la situation parce que cette prise de conscience ne peut se traduire par aucun changement dans la réalité (36).

En effet, on se sentirait coupable, on ferait preuve d'incohérence ou l'on commettrait une entorse au « sens commun », de critiquer ces technologies tout en continuant à les utiliser. C'est exact, mais y renoncer est se condamner à coup sûr au chômage. Ainsi, on se retrouve dans une « situation morale » étrange où soit — comme je le fais ici — on critique une technologie tout en continuant à l'employer et en reconnaissant la contradiction ; soit — comme beaucoup le font — on accepte de faire coexister en soi cette même contradiction en faisant taire l'expérience sensible qui rappelle à chaque instant combien ces produits et procédés sont nuisibles, tout en continuant à les mettre en œuvre. Dans les deux cas, on se retrouve dans une position schizophrénique qui ne laisse guère d'issue : soit on arrête tout simplement de travailler dans ces conditions, mais alors il faudrait être rentier pour avoir le loisir de faire de l'ébénisterie le matin et de la critique sociale l'après-midi, par exemple ; soit on change de métier, mais en réalité ce type de contradiction se retrouve dans n'importe quel secteur d'activité, telle que la société industrielle en détermine les conditions et l'exercice, de l'éminent professeur en Sorbonne au simple menuisier-volant (qui n'ayant pas d'atelier travaille chez le client avec du matériel électroportatif) ; soit enfin, on s'arrête de penser et l'on anesthésie sa sensibilité au profit des justifications idéologiques et des préjugés progressistes les plus vulgaires.

Plutôt que d'en arriver là, il me semble quand même plus intéressant d'assumer la contradiction qui consiste à dénoncer ces technologies tout en essayant de les utiliser le moins possible et de développer à partir de là autre chose par ailleurs. Le numéro de ce bulletin, en exposant les raisons de critiquer ces matériaux et procédés, espère ainsi à sa modeste échelle contribuer à ébranler quelque peu cette *omerta technologique*. C'est peut-être sur cette base — plutôt que celle d'une rigueur et d'une cohérence aussi intransigeantes qu'actuellement impraticables si l'on ne désire pas rester isolé — qu'il me semble possible de faire plus sûrement des rencontres et trouver des alliés pour faire autre chose.

36. Marx, au temps où la grande industrie capitaliste partait à la conquête du monde, disait « le bon marché de ses produits est la grosse artillerie qui bat en brèche toutes les murailles de Chine et fait capituler les barbares les plus opiniâtrement hostiles aux étrangers. » (*Manifeste du parti communiste*, 1848). De nos jours, où elle a envahi les moindres recoins de la vie sociale, elle dresse partout le mur du silence entre les hommes et rend chacun étranger aux autres aussi bien qu'à lui-même.



porte-outil pour toupie 2004

Quant à l'enseignement des métiers, c'est un *enseignement technique*, qui de ce fait ne peut remettre en question la modernisation, son but étant de former les élèves pour les insérer dans le « marché du travail », les adapter à la « demande sociale » ; c'est-à-dire aux besoins de la grande industrie.

Les enseignants sont pourtant des fonctionnaires qui en tant que tels ne sont pas soumis à la pression du marché ou aux contraintes des commandes comme le sont les travailleurs indépendants ou les artisans, aussi on aurait pu s'attendre à ce qu'ils aient un minimum de recul critique vis-à-vis de l'évolution du métier. C'est exactement le contraire qui se produit, parce qu'ils ignorent la réalité sur le terrain et en sont soigneusement protégés par leur statut, et parce qu'ils ne voient que l'aspect technique du métier (spécialisation séparée de toute réflexion élargie) et sont la plupart du temps coupés des conséquences et de l'usage social qui résulte de la mise en œuvre des technologies dont ils font la promotion (et qui, du temps où ils pratiquaient le métier n'étaient pas aussi développées et intégrées). Ne voyant essentiellement que l'aspect technique du métier et adhérant — comme tout le monde — aux présupposés de l'idéologie progressiste, ils sont en effet fascinés par la puissance des machines automatiques qu'ils présentent invariablement comme l'avenir, sans songer un seul instant que précisément ces machines ne laisseront que très peu d'avenir à leurs élèves.

Il est notoire que les filières techniques de l'enseignement sont conçues par l'Éducation Nationale comme des « voies de garage » pour les élèves les moins doués, ceux qui ne réussissent pas dans les filières « classiques » — celles qui mènent au BAC puis à l'université. Cela est certainement moins vrai pour l'enseignement de l'ébénisterie et des autres métiers d'art, mais ceux-ci ne concernent qu'une minorité d'élèves. Les seules critiques que j'ai pu entendre, ce fut à l'occasion de réformes destinées à « moderniser » l'enseignement en ébénisterie, c'est-à-dire à l'adapter aux besoins de l'indus-

trie en simplifiant les ouvrages au profit du travail sur machine. C'est en effet un métier qui est destiné à disparaître presque complètement à plus ou moins long terme, alors que la menuiserie a pu évoluer — on a vu comment. Les ouvrages en ébénisterie, même simplifiés, demeurent des produits de luxe, et l'essentiel du travail aujourd'hui consiste en la restauration des meubles anciens ; vient ensuite la copie des meubles de style, enfin encore plus rarement la création d'ouvrages originaux.

De par son organisation et son fonctionnement, l'enseignement dévalorise le travail manuel par rapport au travail intellectuel aux yeux des élèves. Le travail intellectuel étant conçu comme une activité qui met l'accent sur la capacité d'abstraction et la manipulation de symboles. En fait, c'est une forme bien particulière d'intelligence qui est développée, une forme *spécialisée* qui est valorisée au détriment des autres capacités, celles faisant plus appel à la sensibilité et à la subjectivité, mais aussi l'intelligence pratique et la compréhension. C'est moins ce que l'on apprend qui compte que la tournure d'esprit qui permet d'absorber n'importe quel savoir sans emploi (selon la formule « il faut apprendre à apprendre »), d'assimiler n'importe quelles informations sans se poser de questions, afin de mieux pouvoir les manipuler selon des règles formelles. Ce n'est qu'en fonction de la capacité, ou de l'incapacité, des élèves à se plier à ce rituel que les différentes filières sont hiérarchisées. La plus grande capacité d'abstraction de ce type étant identifiée avec la plus grande capacité de se prêter à toute les manipulations, c'est-à-dire à la division la plus grande du travail abstrait, où la question de la finalité n'a plus d'importance, voire même plus aucun sens.

L'opposition entre travail manuel et intellectuel correspond à la division de la société en classes, entre dirigeants et exécutants, et à la division du travail dans la société industrielle, entre la conception dans les bureaux d'études et la réalisation dans les ateliers. Mais ces divisions ne sont effectives que dans ce type de société, où tout est décidé, planifié, conçu et organisé par des gestionnaires, des managers, des ingénieurs et des bureaucrates à la tête d'organisations extrêmement vastes et complexes, où en effet l'employé ou l'ouvrier n'a plus besoin de penser à ce qu'il fait. Au contraire, moins il pense, plus il agit en automate discipliné et rigoureux, mieux il s'engrènera avec les autres machines et automates qui l'entourent. Le résultat, ce sont des gens qui ne pensent plus leur condition ni comprennent ce qu'ils font.

> On fabrique des futurs ouvriers dans des "écoles professionnelles". Dans ce lieu, le jeune sera coupé de la vie réelle du métier. Il "apprend", on le "forme", on le "modèle", pour ce que l'on attendra de lui. En 1980, quand il débouche sur la vie, il a un effort énorme de réadaptation à faire. Il a appris des techniques, on lui a enseigné des solutions. Mais rarement il aura été aux prises avec un problème réel.
>
> (Germond, *op. cit.*) (37)

L'inversion du rapport de l'homme à la machine est devenue aujourd'hui complètement « naturelle », en étant inscrite dans la technique elle-même :

> Sans doute ces machines sophistiquées [les machines automatiques] par rapport au rabot demandent-elles un apprentissage spécifique et un haut niveau de connaissance. Mais une fois le réglage effectué, l'OS peut assister la machine. Et la fabrication de série n'impose pas une maîtrise universelle du métier comme autrefois.
>
> (*Les hommes et le bois*, p. 306)

Doit-on conclure de ce commentaire que *servir* des automates qui nous *dépossèdent* de toute maîtrise est la manière dont la machine *libère* l'homme du travail ? C'est bien ce que nous avons vu, mais il semblerait que la contradiction dans les termes que cela représente échappe complètement à ces auteurs, qui poursuivent dans la même veine inconsciente :

> Ceci est la rançon de la production de masse : en banalisant le produit en bois, on lui ôte son caractère de bel ouvrage, on donne la possibilité à tous de fabriquer avec une machine bien réglée. Dans une perspective de flexibilité de l'emploi, on peut se réjouir d'une certaine facilité d'accès à la profession, mais les vrais artisans évoqueront encore le temps des outils à main. (*Ibid*, p. 311)

Toute réflexion critique sur l'évolution actuelle est ainsi ramenée à une opposition binaire : la machine automatique *ou* l'outil à main, le modernisme débridé *ou* la tradition réactionnaire, comme autrefois « le nucléaire *ou* la bougie », c'est-à-dire tout *ou* rien. Les automates pensent comme des ordinateurs (0 ou 1), c'est logique ! Et rassurant, puisque cela évite de se poser des questions métaphysiques sur le *sens* de ce que l'on fait : la « facilité d'accès à la profession » pour réaliser du IKÉA sur mesure, la belle affaire !

Dans l'optique qui est celle de l'industrie, des grandes organisations et entreprises, et donc de l'État qui organise l'enseignement dans le but de favoriser la croissance économique, la division entre travail intellectuel et travail manuel est indispensable pour des raisons d'efficacité dans la production. Mais autant le travail manuel est dévalorisé par l'omniprésence du travail mécanique qui le remplace, autant le travail intellectuel est appauvri par la démesure des organisations dans lesquelles il doit prendre place, qui lui dictent son contenu et le vident de sens.

À l'opposé de cet appauvrissement radical de l'activité humaine, le travail artisanal fait autant appel à l'intelligence théorique qu'à l'habileté manuelle, dans la mesure où il s'emploie à la conception et à l'exécution d'un ouvrage dans sa totalité et qu'il s'insère dans les relations sociales que cela implique. Mais on voit que dans les circonstances actuelles, ce type de rapport au travail et à la production tend à disparaître au profit du travail salarié avec sa spécialisation des tâches et bien des enseignants ne semblent même plus imaginer qu'il ait pu exister. Le sentiment de l'indépendance — être son propre maître — et de la noblesse du travail artisanal — faire de belles choses de ses propres mains — par rapport au travail salarié en usine n'a plus aucun moyen de s'élever à la conscience faute de point d'appui pratique dans la société, alors qu'il représente une source de motivation réelle (mais fort peu encouragée) chez les jeunes élèves des CAP de menuiserie et plus encore d'ébénisterie.

Et ce ne sont pas des crédits supplémentaires qui permettront de remédier à cet état de fait…



raboteuse - dégauchisseuse d'atelier
Holztech 2004

37. Il est d'ailleurs assez comique de voir aujourd'hui les fruits de cette politique qui dure depuis des décennies, à savoir une pénurie de main-d'œuvre vraiment qualifiée, capable d'un minimum d'autonomie dans le travail, et la panique des « professionnels » qui pour y remédier voudraient en quelques trimestres « revalorise » le travail manuel…

5. l'économie politique de l'industrie du bois

pourquoi faire simple
quand on peut faire compliqué
et l'art d'accommoder les restes

Comment se fait-il que les panneaux restructurés en viennent à être moins chers que le bois massif au point de concurrencer l'usage de ce dernier dans les ouvrages les plus modestes ? Cela est dû à l'économie industrielle du bois. Les panneaux restructurés sont produits avec les déchets de foresterie et de scieries : branchages, grumes déclassées, copeaux, sciures, dosses et bientôt bois de récupération. La production de ces panneaux étant presque entièrement automatisée, le faible coût de l'énergie (transport de la matière première et des produits finis ainsi que la production elle-même), c'est-à-dire du travail mécanique, entre aussi en ligne de compte. En tout état de cause, les panneaux ne peuvent à ce point concurrencer l'usage du bois massif que parce que le volume de bois mis en circulation dans le processus général de l'industrie est considérable (par exemple, du fait de la fabrication des palettes et emballages) et avec lui la quantité de ses déchets. En effet, suivant les débits, le sciage et le rabotage transforment 50% à 75% du volume de bois en dosses, sciure et copeaux. C'est ainsi que les déchets d'un secteur industriel peuvent devenir la matière première d'un autre secteur industriel.

Il est certainement tout à fait souhaitable que les usines ne déversent pas leurs déchets dans la nature, en engendrant ainsi pollution et nuisances et parviennent au contraire à les remettre dans le cycle de la production ; comme on dit, à les « valoriser ». Mais le problème, avec les panneaux aussi bien qu'avec l'agro-alimentaire, est que la démesure de la production conduit à une intégration et une rationalisation grandissantes dans tous les secteurs, et, avec les produits finis en bout de processus, jusque dans la vie quotidienne des individus. De par les volumes de production et de déchets qu'elle met en jeu, la logique industrielle est obligée de s'étendre progressivement à tous les aspects de la vie sociale et individuelle ; dans une optique de croissance indéfinie, cette logique devient impérialiste et totalitaire en cherchant à intégrer dans son système et à contrôler étroitement tous les flux de matières premières et de déchets, de produits et de sous-produits, et elle en vient naturellement à façonner les besoins et les désirs, l'imaginaire et les connaissances des consommateurs afin d'écouler plus facilement l'ensemble de ses marchandises et que toute la machinerie qu'elle représente puisse tourner avec le moins de heurts possible — comme on l'a vu avec IKÉA.

Ainsi, les panneaux, conçus au départ notamment pour « valoriser » les déchets de l'industrie du bois, sont devenus maintenant un des produits-phare de cette même industrie du fait des transformations opérées par leur production et leur usage généralisé. De ce fait, le « déchet-bois » devient rare en regard de la consommation grandissante qui en est faite pour la production de panneaux qui viennent remplacer le bois massif dans de nombreux ouvrages et secteurs industriels : on envisage donc maintenant l'usage de fibres végétales (pailles des céréales, bagasse issue de la canne à sucre, anas de lin, bambou, etc. — avec pour conséquence un accroissement de l'usage des engrais et fertilisants dans ces cultures), la récupération des bois d'œuvre et d'emballage (cageots, palettes — mais cela ne risque-t-il pas de diminuer le rendement des incinérateurs de déchets qui fournissent en électricité les grandes villes ?). Mais par exemple, ces derniers contiennent des clous, vis et agrafes métalliques difficiles à extraire et séparer du bois et qui risquent d'endommager les broyeurs : faudra-t-il en amont que l'industrie de l'emballage modifie ses procédés de fabrication pour adapter ses produits à ce recyclage ?

C'est fort probable, et il y aura certainement des « écologistes » pour se réjouir de ce grand progrès qui, à n'en pas douter, va dans le sens du « développement durable » de l'industrie en général. En aval, l'industrie forestière a déjà réussi à modifier la proportion des résineux par rapport aux feuillus en quelques décennies en Europe pour répondre aux besoins grandissants de l'industrie papetière. Pourquoi ne pas continuer dans ce sens et mettre en coupe réglée tout le territoire, la nature, la vie sociale et individuelle pour répondre aux problèmes que rencontre l'industrie dans le recyclage indéfini de ses déchets ? Cela s'appelle *l'écologie industrielle*, nouvelle discipline qui traite l'industrie avec ses flux de matières comme un « écosystème » à part entière et cherche à en optimiser la gestion et a assurer leur intégration à tous les niveaux, de la nature à la société en passant par le consommateur. Où est le problème, tant que ce dernier pourra choisir librement ses chaînes de télévision sur le câble, la marque et les programmes de son *home-cinéma*, la puissance du four à

Le bois peut être utilisé pour produire de la nourriture pour animaux.

Le bois peut être utilisé pour produire de la nourriture pour animaux. Les animaux peuvent digérer la cellulose et l'hémicellulose, mais non la lignine. Il est donc nécessaire de séparer la lignine de la cellulose et des hémicelluloses avant d'utiliser le bois comme fourrage.

En règle générale, les ruminants digèrent mieux les bois de feuillus que ceux des résineux. Des tests effectués sur le peuplier faux-tremble indiquent que ce serait l'essence la plus digestible des bois canadiens testés jusqu'à maintenant.

La pâte [à papier] au bisulfite [qui sert à la fabrication du papier journal] et la pâte Kraft [qui sert à la fabrication du papier du même nom] représentent de bonnes sources de nourriture pour les animaux. Cependant, le coût très élevé de le délignification des bois selon les procédés au sulfite et Kraft, fait obstacle à la rentabilité de la production industrielle. Il serait possible d'utiliser de façon économique des déchets de pâte de papeterie et de bois partiellement délignés, car il n'est pas nécessaire d'extraire toute la lignine du bois pour le rendre digestible. Une délignification partielle de 30 à 50% rend la fibre digestible et permet de consacrer jusqu'à 50% de fibre de bois au régime alimentaire des ruminants sans produire d'effets néfastes à leur santé et à leur développement.

Hervé Deschênes, *Utilisation et transformation des bois*, Modulo Éditeur (Canada), 1987.

Des arbres génétiquement modifiés pour lutter contre l'effet de serre

En 2004, le Ministère japonais de l'Education, de la Culture, des Sports, de la Science et de la Technologie (MEXT) lancera un programme de 5 ans visant à développer des arbres génétiquement modifiés capables d'absorber de fortes quantités de dioxyde de carbone. Des arbres, comme l'eucalyptus, pourraient voir leur capacité d'absorption de CO_2 augmentée de 20% par rapport à un arbre ordinaire. Les eucalyptus, riches en cellulose, sont largement utilisés dans l'industrie du papier et plusieurs entreprises japonaises avaient déjà développé des eucalyptus génétiquement modifiés pour améliorer le pourcentage de cellulose. Cet été, la société *Oji Paper* a également annoncé qu'elle avait mis au point des eucalyptus pouvant pousser sur les sols acides en absorbant les substances nocives et qu'elle poursuivait des recherches sur d'autres types de sols stériles. S'il est prouvé que les arbres modifiés génétiquement ne présentent aucun danger, notamment pour l'environnement, ce type d'arbres pourrait donc bientôt coloniser des terres autrefois incultivables, aider à alléger la quantité des gaz à effet de serre, avant d'être finalement transformés en papier.

ADIT BE Japon, 26 octobre 2003.

N&MC : Papier qui, une fois transformé en journaux, prospectus publicitaires ou emballages, sera incinéré, rejetant le CO_2 et les métaux lourds qu'il aura fixé. Et tout sera à recommencer…

micro-ondes, l'assaisonnement des pizzas surgelées qu'il va mettre dedans et le décor-bois du meuble en panneaux de particules dans lequel il va encastrer toutes ces merveilles de la technologie moderne ?

Mais le recyclage a lui aussi ses limites. Cela semble en effet une espèce de loi de la production industrielle que plus un produit fini est élaboré et sa production complexe, plus ce produit est fragile, difficilement réparable et que les matériaux qui le composent sont très difficiles, voire impossibles à récupérer et recycler, y compris pour l'industrie elle-même. Plus l'ingéniosité et l'énergie qu'il a fallu déployer pour mélanger, faire tenir ensemble tous ces matériaux et assembler ces éléments disparates est importante, plus celle qu'il faudra déployer à l'avenir pour les séparer sera considérable. Donc, en attendant la pénurie de déchets moins complexes, ces produits sont incinérés ; et les « déchets ultimes » qui en résultent sont encore plus nocifs que les autres. C'est une caractéristique incontournable pour des produits d'une haute technologie que de contenir une nocivité immédiate ou latente du fait des très nombreux produits chimiques qu'ils intègrent dans leur mise en œuvre et leur usage et dont les « synergies » sont impossibles à prévoir.

domination du travail humain par le travail mécanique

Avec la mécanisation puis l'industrialisation du métier, on se trouve également devant un paradoxe très troublant : alors que le coût de la transformation du bois a considérablement chuté en étant effectué par un travail mécanique de plus en plus efficace, produire de beaux ouvrages de menuiserie ou d'ébénisterie — sans même chercher à imiter les meubles de style — semble devenu plus difficile que par le passé : le prix des ouvrages les plus simples et de bonne qualité est rapidement inabordable pour le communs des mortels. La part de travail humain que nécessite ces ouvrages, si elle est encore importante et concerne surtout des opérations délicates et qualifiées, s'est pourtant considérablement réduite par rapport au XVIIIe siècle où tout était fait à la main. Pourtant ce n'est pas encore assez.

Il me semble possible d'apporter une explication à cela, elle-même paradoxale : d'autant plus l'activité humaine est socialement dévalorisée, d'autant plus le travail humain se renchérit. Je m'explique :

Dans les pays industrialisés, la majeure partie du travail est mécanisée. Même les cantonniers, ou plutôt les « agents d'entretien de la voirie », ne ramassent plus les feuilles mortes au râteau et à la pelle. Ce serait certainement trop long, trop fatiguant ou peut-être même trop dangereux (selon les normes d'hygiène et de sécurité édictées par la Commission Européenne) : ils ont une souffleuse pour pousser les feuilles et un gros aspirateur pour les charger dans leur camionnette qui ensuite les emmènera à la décharge municipale. L'existence, le fonctionnement de ces engins et plus encore une telle généralisation du travail mécanique qu'ils supposent est étroitement liée à tout un système de production industriel capable de fournir des pièces détachées et des machines en abondance et pour pas cher. Au point qu'il est souvent plus économique de jeter un appareil défectueux que de le faire réparer en remplaçant une pièce. D'ailleurs, il est de plus en plus difficile de réparer soi-même les appareils modernes, bourrés d'électronique, quand ils ne sont pas tout simplement impossibles à démonter. Le coût de ce travail mécanique peut s'abaisser par des perfectionnement techniques et technologiques, une rationalisation et un aménagement de l'environnement où évoluent les machines, ou encore des transformations sociales qui en rendent l'usage indispensable — on a vu ici comment les panneaux restructurés ont à leur manière encouragé tout cela. Mais ce qui rend le travail mécanique si peu cher, c'est surtout le coût de l'énergie, source de tout mouvement mécanique, « travail mort » par excellence.

A cet égard, le coût très bas des carburants fossiles est ce qui détermine de manière particulièrement écrasante la dévalorisation sociale dont est l'objet tout le « travail vivant » dans la société industrielle. Car sauf à tuer la main-d'œuvre à la tâche, les frais liés à la mise en œuvre du travail humain sont, quant à eux, incompressibles ; ils auraient même plutôt tendance à s'accroître démesurément, sous prétexte de « sécurité sociale », dans une société extrêmement bureaucratisée comme celle où nous vivons.

Dans les pays peu industrialisés, qui n'ont pas encore la maîtrise technique de l'ensemble d'un système mécanique (une grande part des machines et des pièces nécessaires sont donc importées) et où l'organisation sociale vit encore au rythme lent, informel et approximatif des hommes et de leurs relations interpersonnelles, le coût du travail humain est plus bas que celui du travail mécanique. L'utilisation des machines n'est pas forcement économique : on peut aisément faire effectuer des tâches répétitives par une main-d'œuvre nombreuse, d'où bien des délocalisations d'usines vers ces contrées où la main-d'œuvre est peu exigeante. Là-bas, l'activité humaine n'est pas socialement dévalorisée par le travail mécanique, car les individus trouvent dans les relations sociales et l'environnement naturel de quoi subvenir à leur existence, et ils ne sont pas assujettis aux faux besoins induits par l'omniprésence des machines. Tant que subsistent ces moyens d'existence autonome, ils permettent aux individus de ne pas être totalement dépendants du marché du travail ; et ce sont en effet les plus démunis qui y ont souvent recours. Pour la population locale, le prix des ouvrages artisanaux — issus d'un travail vivant traditionnel — reste élevé, quoique de qualité supérieure aux produits industriels. Mais bien souvent cette production artisanale peut-être délaissée pour des raisons de prestige social : la consommation des produits industriels étant un



Double gâchis que celui généré par notre société de consommation : d'une part des compétences d'hommes et de femmes sont sans cesse écartées de l'appareil productif, d'autre part la quantité de déchets que nous produisons augmente de manière préoccupante. Face à ce double constat, des entreprises d'insertion un peu partout en France ont investi ce secteur en pleine évolution.

par Laetitia Cuvelier

tri des déchets
et insertion par l'économique :
des projets économiques et environnementaux au service de l'insertion

magazine *Travailler pour l'économie sociale et solidaire* (TESS) n°7, mars 2004.

La société industrielle peut recycler TOUS ses déchets !

signe de richesse et une marque d'adhésion à la modernité.

Au contraire, dans les pays industrialisés, le travail vivant est dévalorisé par l'omniprésence des machines et les conditions sociales très particulières que leur généralisation et leur fonctionnement ont engendrées (il est impossible de vivre à la campagne sans automobile, par exemple), et il coûte de plus en plus cher. Non pas parce qu'il est rare, mais bien au contraire parce qu'il n'a pas sa place dans un tel environnement : les frais liés à sa mise en œuvre, son entretien et son renouvellement, en exigeant une grande quantité de marchandises et de machines, sont très élevés. Il est toujours de trop, par conséquent on cherche d'autant plus à l'éliminer de la production qu'il est moins qualifié.

Par ailleurs, la bureaucratisation de la vie sociale, la socialisation obligatoire à travers le racket des « organisations professionnelles », les taxes et charges qui pèsent aussi lourdement, sinon plus encore, sur le travailleur indépendant que sur l'entreprise industrielle alors que leur productivité n'a aucune commune mesure, tendent même à mettre le travail vivant *hors-la-loi* : faire une partie des chantiers au noir est indispensable si l'on ne veut pas être écrasé par ce système de prétendue « redistribution » et d'illusoire « sécurité sociale » qui semble avoir été conçu pour encourager la croissance du chiffre d'affaire au détriment de la stabilité et de l'équilibre des comptes. Ainsi, beaucoup d'artisans et de travailleurs indépendants pris dans cet engrenage en viennent à travailler sur plusieurs chantiers à la fois, bâclant partout leur travail avec l'aide des procédés et des matériaux technologiques, avec une durée de travail par semaine très largement au-dessus des 40 heures. Dans un système économique où la croissance et la compétitivité sont la loi, soit on travaille comme un cinglé, soit on est au chômage… Dans ces circonstances on peut se demander quel peut encore être le sens du "droit au travail" lorsque sa productivité est mise en compétition avec celle des machines et de l'industrie ; et en quoi consiste cette « liberté du travail » lorsque son exercice, ses conditions et son contenu sont tellement encadrés, réglementés, normalisés et contrôlés par une techno-bureaucratie. C'en est au point où l'on peut se demander, lorsque l'on parle de « travailleur indépendant », *de quoi* il est indépendant au juste…

Certains s'alarment d'un retour du libéralisme pur et dur ou du capitalisme sauvage semblable à celui du XIX[e] siècle, mais cela est complètement fantasmatique : la liquidation des structures de l'État providence, qui avaient servi dans les années 1950 et 60 a permettre la modernisation industrielle et sociale des pays dit « développés », s'effectue au profit d'une mainmise industrielle, technocratique et bientôt écolocratique sur l'ensemble des ressources et des activités vitales (eau, semences, terres, etc.). C'est justement cette modernisation d'après guerre qui, par l'extension conjointe du salariat, des services et du rapport de consommateur-spectateur à la production sociale, a réalisé la dépossession générale des individus sur tous les aspects de leur vie. Sur cette base et avec le renfort de tous les gadgets technologiques, l'atomisation des individus s'est approfondie au point de les empêcher d'imaginer seulement remettre en question leur mode de vie et l'ordre social qui va avec, c'est-à-dire de se constituer en forces sociales (38). Cette évolution a rendu possible aujourd'hui ce mouvement de que l'on pourrait qualifier de « privatisation », dans le sens où des ressources autrefois communes deviennent la propriété privée d'administrations et sont gérées par des d'entreprises. Car ce prétendu « néo-libéralisme » s'appuie en fait sur un appareil réglementaire aussi détaillé que contraignant qui a pour but de mettre en concurrence toutes les ressources et les activités sur un marché mondial abstrait. C'est précisément parce que le marché est déjà très majoritairement devenu l'intermédiaire obligé de toutes les activités, fournissant la subsistance et le cadre de vie de la grande majorité, c'est parce que toutes les activités et pratiques autonomes qui permettaient de s'en passer ont presque totalement disparues et avec elles les formes sociales (de la paysannerie à l'artisan de quartier) d'entraide, de solidarité, de réciprocité et de redistribution, que ces normes et règlements peuvent s'imposer sans rencontrer grande résistance ; les biens industriels et les produits technologiques des grandes entreprises peuvent seuls alors se substituer, remplacer ces activités et les biens qu'elles fournissaient et offrir des compensations à l'appauvrissement de la vie qui en résulte. Cette perte d'autonomie qui touche tout le monde en vient à vider la liberté de son contenu, la réduisant à la liberté de choix entre des marchandises toutes également frelatées.

Plus de deux siècles après Turgot, *l'abolition du monopole des corporations*, à savoir cette fois les bureaucraties et les technocraties qui réglementent les métiers à la recherche de « l'équivalence en substance » de toutes les activités et productions, reste à l'ordre du jour…

38. Cf. Mattieu Amiech et Julien Mattern, *Le cauchemar de Don Quichotte, sur l'impuissance de la jeunesse d'aujourd'hui*, éd. Climats, 2004.

une autre forme d'omerta technologique :
la conjuration par la dénégation



Chaque jour l'économie mondiale ingurgite 80 millions de barils de pétrole. Un baril contient 159 litres. Rapporté à la population mondiale, cela fait deux litres par personne. Vu que les 20% des habitants les plus riches pillent 80% des ressources de la Terre, nous arrivons au résultat suivant : un riche s'enfile 8 litres de pétrole par jour, un pauvre sous-développé, lui, n'en boit que 50 centilitres.

La Décroissance n°3, juillet 2004.



illustration tirée du bimensuel *La Décroissance* n°3, juillet 2004.

« Savoir résister » ou
Les trois phases du refus désarmé :
1. révolte sans perspective (au centre),
2. isolement par la misère (à gauche),
3. mort (à droite).

La décroissance, le journal de la joie de vivre (sic !), bien que popularisant certaines idées proches, ne semble pas bien saisir quels en sont les implications sociales et politiques : la « résistance » en reste au niveau de la désaliénation psychologique et des gestes individuels pour économiser la nature. Le problème est qu'il ne suffit pas de faire « comme si » l'industrie, l'économie, l'État et *le monde qu'ils ont créé* n'avaient aucun pouvoir ni réalité pour les voir disparaître.

On peut faire l'hypothèse que si les énergies fossiles étaient payées beaucoup plus cher par les nations industrialisées (comme il serait logique si l'on prenait en compte le fait qu'elles ne sont pas renouvelables) énormément de choses aujourd'hui effectuées à l'aide de machines ne seraient tout simplement plus viables économiquement (39). À commencer par le transport de marchandises sur de longues distances qui rend possible cet envahissement de la vie par les machines et leurs produits. La mondialisation de l'économie n'est possible que dans la mesure où le coût de l'énergie se maintient à un niveau très bas, sinon l'économie locale, les relations sociales interpersonnelles et les rapports directs avec la nature (tels que cultiver son jardin) peuvent redevenir des ressources où les individus pourraient trouver leur subsistance *via* une activité autonome — à condition toutefois que subsistent encore les savoir-faires, les conditions psychologiques et l'espace nécessaire ce qui n'est plus forcement le cas dans les mégapoles et leurs mégabanlieues. Outre l'efficacité technique, qui dépend elle-même étroitement de l'accessibilité de l'énergie, c'est ce *dumping* énergétique (de l'agriculture intensive au transports internationaux en passant par la production industrielle) qui permet aux marchandises des nations industrielles de passer *par-dessus* les relations interpersonnelles des organisations sociales traditionnelles, de les envahir et ainsi de les détruire en rendant inutiles, ou en dévalorisant considérablement les relations sociales et les activités qui assuraient la subsistance de chacun.

L'*Atlas du Bois*, qui ne rate pas une occasion de démontrer que ce matériau peut toujours être utile à n'importe quoi pour l'industrie, nous apprend que la xylochimie pourrait se substituer sans trop de difficultés à la pétrochimie, mais qu'elle ne serait concurrentielle que si le prix du pétrole atteint 40$ le baril.

> La France utilise environ 5 millions de tonnes de pétrole par an pour la chimie et, selon l'équivalence en carbone entre le bois et le pétrole, cela correspond à près de 10 millions de tonnes de bois, soit 20 millions de m^3. Ce volume est égal à celui utilisé aujourd'hui en bois de feu, ou encore à la différence entre la production annuelle de la forêt et la récolte pour le bois d'industrie, la pâte à papier et le bois de feu. Il n'y a donc aucun souci à se faire pour la matière première. (p. 154-155)

En cas de pénurie nos technocrates ont tout prévu : pour continuer à faire tourner la machinerie industrielle, il suffira de mettre la nature en coupe réglée, quoi qu'il en coûte par ailleurs.

Peut-être ces dernières considérations nous ont-elles quelque peu éloigné de notre sujet, mais si je les ai exposées, c'est parce qu'elles montrent que la menuiserie et plus encore l'ébénisterie telles qu'elles ont été traditionnellement pratiqués n'ont strictement *plus aucun avenir* dans la société industrielle, sinon peut-être comme curiosités muséographiques pour les touristes et signes de prestige pour les personnes fortunées…



fraise à roulement pour défonceuse

6. Économie politique de la menuiserie

Tout montre qu'il est impossible d'avoir en même temps une production de masse, à plus forte raison automatisée, et des produits de qualité. Plus exactement, la production industrielle peut réaliser des produits parfaits *du point de vue technique* qui lui est spécifique, mais sans valeur et sans âme du point de vue humain. La recherche de « qualité » dont les nouvelles techniques de management de l'entreprise ne cessent de parler (cercles de qualité, contrôle qualité, normes ISO, etc.), n'est rien d'autre que cette *perfection technique* dont tous les paramètres sont rigoureusement quantifiés et contrôlés à toutes les étapes de la production ; il s'agit d'une rationalisation technique de la production qui n'a rien à voir avec une amélioration des produits dans l'ordre humain.

Au contraire, cette production fonctionnelle, abondante et bon marché ne peut que corrompre tout le reste. On ne rappellera jamais assez qu'une telle production est fondée sur l'exploitation à grande échelle et le gaspillage gigantesque de ressources vitales et vivantes provenant de toute la planète. À partir de là, c'est l'ensemble des valeurs humaines qui fondent une société qui se trouvent peu à peu ruinées par le suréquipement technologique. Celui-ci rend possible et effectif un tel mépris de la vie, en devenant la base matérielle, et par conséquent le principe unificateur, de cette organisation sociale (selon le principe « un crime commis en commun fonde une communauté »). C'est d'abord l'activité humaine vivante dans son ensemble, *les arts et les métiers*, qui sont détruits à cause de contraintes économiques et techniques induites à la baisse, comme on l'a vu ici. Ensuite, dans la mesure où ce n'est pas un secteur isolé de la production qui est ainsi industrialisé mais l'ensemble des activités productives, *le goût et le jugement* sont progressivement altérés chez tous les membres de la société. Enfin, l'*omerta technologique* tend à paralyser toute discussion sur le fond, laissant ainsi la porte ouverte à la mise en œuvre élargie de tels procédés. L'esthétique industrielle, froide et fonctionnelle, géométrique et dépouillée de toute ornementation, devient la norme ; envahissant tout l'espace social, on finit par la trouver « belle » faute de point de comparaison, mais aussi et surtout pour des raisons idéologiques, parce qu'elle est le symbole de la Modernité et du Progrès que rien n'arrête, comme on sait, et auquel il faut donc se soumettre (40). Maintenant qu'elle a envahi tout l'espace social, que chacun en dépend dans son existence, rares sont ceux qui osent tout simplement exercer leur jugement sur autre chose que les qualités économiques et techniques de ce que produit pour nous (en fait *contre nous*) la mégamachine industrielle.

Ainsi, la production en masse et la perfection technique des produits industriels supplante de manière systématique sur le plan économique les ouvrages artisanaux et les valeurs qu'ils pouvaient véhiculer. La production artisanale dans ce contexte ne peut subsister que de manière complètement marginale, comme production de luxe ou comme *hobby* pour amateurs (41), du fait du renchérissement du travail vivant. Dès lors qu'elle s'applique à produire des matériaux, des

39. Lorsqu'un G.W. Bush déclare, lors de négociations du protocole de Kyoto sur la réduction des gaz à effet de serre, que *« le mode de vie américain n'est pas négociable »*, on comprend aisement que le fait de ne pas mettre en perce convenablement le second réservoir mondial de pétrole que constitue l'Irak est une insupportable atteinte à la sécurité des consommateurs de tous les pays industrialisés, et qu'une croisade s'imposait pour libérer ces milliards de barils de pétrole. Et ce n'est certainement pas un slogan comme *« Pas de sang dans le pétrole ! »*, que l'on croirait inventé par des automobilistes essayant ainsi d'exorcicer leur mauvaise conscience (ce répugnant slogan était sur des affiches de Lutte Ouvrière), qui pouvait prétendre aider à faire comprendre le caractère dément de cette économie politique.

40. Ainsi certains écologistes trouvent « belles » les éoliennes industrielles que les grands entreprises leur jettent en pâture pour se refaire une virginité écologique. Ils refusent par là de porter un jugement sur le *sens* que portent ces machines, sur la dépossession qu'elles symbolisent. Voir « Silence, on tourne ! lettre ouverte à la revue écologiste *Silence !* et aux admirateurs des éoliennes industrielles récemment construites en France », *Notes & Morceaux Choisis* n°5, juillet 2002.

41. Il existe diverses revues pour les amateurs du travail du bois, mais toutes traitent essentiellement de questions techniques. Il est difficile d'évaluer le nombre de personnes qui fabriquent ainsi leur meubles eux-mêmes et ceux de leur entourage, ce qu'ils représentent par rapport aux artisans déclarés et dans quelle mesure ces deux catégories se confondent. Par exemple, une revue comme *Le Bouvet, la lettre technique des amoureux du bois* (10, av. Victor Hugo, 55 800 Revigny) qui a presque 20 ans, revendique 15 000 abonnés. Il est certain que ces bénévoles et amateurs plus ou moins éclairés contribuent grandement à la survie de ces métiers.

objets ou des biens qui ne sont pas appréciés pour leurs seules qualités *physiques et techniques* (tels que les outils, les machines ou des matériaux de base pour d'autres productions comme des produits semi-finis), mais qui entrent *directement* et *en tant que produits finis* dans la constitution de la vie sociale et dans le cadre de la vie quotidienne, la production industrielle se révèle incompatible avec les valeurs propres à ce contexte.

On peut constater qu'à mesure que la production industrielle prend en charge de nouveaux aspects de la vie quotidienne et de la vie sociale (de l'alimentation à l'urbanisme) on assiste à la prédominance des valeurs d'efficacité technico-économique au détriment des valeurs humaines, esthétiques, culturelles et socio-politiques. En imprimant à cette base matérielle ses valeurs propres, l'industrialisation dévalorise et élimine toutes les activités autonomes, étrangères à son système de valeurs. L'emprise du système industriel est aujourd'hui telle que lorsque des individus prétendent contester des produits industriels ou l'imposition des faux besoins, ils mettent en avant l'efficacité écologique, technique ou économique de leurs pratiques alternatives — certes importantes — et au second plan des valeurs d'ordre humain, social ou esthétique, plus rarement encore politique. Ainsi, ils conçoivent la solution de la crise écologique essentiellement *dans les termes mêmes* du système qui en est à l'origine. Ils veulent « économiser la planète », sont prêts à se faire le relais des mesures technico-écolocratiques qui vont dans le sens d'une « meilleure gestion » et qui en réalité renforcent la mainmise du système industriel sur les ressources vitales. C'est pourtant cette vision gestionnaire, cette instrumentalisation de la nature et du comportement humain à des fins opposées au renouvellement et à l'enrichissement de ces ressources qui est le cœur du problème.

Hannah Arendt avait déjà souligné cette tournure d'esprit induite par la polarisation trop exclusive des rapports sociaux autour de la fabrication :

> Les Grecs, sinon les Romains, avaient un mot pour le philistinisme, et ce mot, assez curieusement, dérive d'un mot désignant les artistes et artisans, *banausos* ; être un philistin, un homme d'esprit banausique, indiquait, alors comme aujourd'hui, une mentalité exclusivement utilitaire, une incapacité à penser et à juger une chose indépendamment de sa fonction ou de son utilité. […] La principale méfiance envers la fabrication sous toutes ses formes est qu'elle est utilitaire par sa nature même. La fabrication, mais non l'action ou la parole, implique toujours des moyens et des fins ; en fait, la catégorie des moyens et des fins tire sa légitimité de la sphère du faire et du fabriquer, où une fin clairement reconnaissable, le produit final, détermine et organise tout ce qui joue un rôle dans le processus — le matériau, les outils, l'activité elle-même, jusqu'aux personnes qui y participent ; tous deviennent de simples moyens pour la fin et sont justifiés en tant que tels. Les fabricateurs ne peuvent s'empêcher de considérer toutes choses comme moyens pour leurs fins ou, selon le cas, de juger toutes choses d'après leur utilité spécifique. Dès que ce point de vue est généralisé et étendu à d'autres domaines que celui de la fabrication, il produit la mentalité banausique.
>
> Hannah Arendt, *La crise de la culture*, 1961.

Aujourd'hui, la société capitaliste et industrielle est entièrement dominée par cette logique de la production — elle envisage tout, choses, êtres et événements, à l'aune de critères économiques et techniques. Alors que les machines effectuent une grande partie du travail, la mentalité « banausique » n'est plus, loin de là, le propre des seuls artistes et artisans. Elle est devenue universelle : après la seconde Guerre Mondiale, la mentalité de l'ingénieur et du technicien a été en quelque sorte « popularisée » par la cybernétique et ses différents avatars ; de nos jours c'est plus généralement la mentalité du *consommateur-citoyen*. Ce dernier ne revendique plus la liberté et l'autonomie, car à l'intérieur du système de valeurs de la société industrielle, ils ne sont plus que liberté de choix entre les marchandises et autonomie à l'égard des contraintes physiques, sociales et culturelles que les prothèses technologiques lui permettent de dépasser. Il en est réduit à réclamer des marchandises propres, du commerce équitable et de la finance régulée qui assureront le développement durable de sa consommation. C'est dire si le point de vue exclusivement utilitaire s'est généralisé à tous les domaines, y compris ceux qui relevaient autrefois de l'ordre privé ou politique (42).

le mythe de l'automatisation

C'est ainsi que l'on en vient à concevoir la poursuite du développement industriel à travers l'automatisation de toute la production comme le seul moyen de nous libérer de la nécessité et de permettre à nos désir de s'épanouir sans entraves.

Si par le terme générique de *travail* on entend avant tout une dépense d'énergie physique et une tension nerveuse liées à l'exécution d'une tâche quelconque et par conséquent l'« état d'une personne qui souffre, qui est tourmentée » par une « activité pénible » (définition première donnée par *Le Robert*), c'est il me semble tomber à nouveau dans cette mentalité utilitaire qui ne prend en considération que la peine et la dépense. On évacue alors les circonstances précises et le contexte qui donnent sens à cette peine et par là redéfinissent les critères de l'utile et de l'agréable.

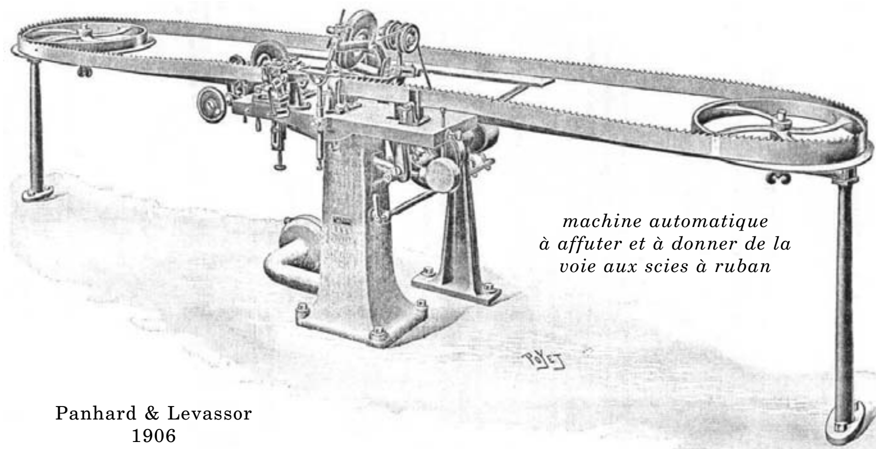
> Mais qu'est-ce qui est du travail, et qu'est-ce qui n'en est pas ? Est-ce travailler que de remuer la terre, scier du bois, planter des arbres, abattre des arbres, monter à cheval, chasser, pêcher, nourrir la basse-cour, jouer du piano, prendre des photographies, construire une maison, faire la cuisine, semer, garnir des chapeaux, réparer des motocyclettes ? Autant d'activités qui constituent un travail pour certains et un délassement pour d'autres. Il y a en fait très peu d'activités qu'on ne puisse classer dans l'une ou l'autre catégorie suivant la manière dont on les considère. Le paysan qu'on aura dispensé de travailler la terre voudra peut-être employer tout ou partie de ses loisirs à jouer du piano, tandis sur le concertiste international sautera sur l'occasion qui lui est offerte d'aller biner un carré de pommes de terre. D'où la fausseté de l'antithèse entre le travail conçu comme un ensemble de corvées assommantes et le non-travail vu comme activité désirable. La vérité est que quand un être humain n'est pas en train de manger, de boire, de dormir, de faire l'amour, de jouer ou de simplement se prélasser sans souci — et toutes ces choses ne sauraient remplir une vie — il éprouve le besoin de travailler. Il recherche le travail, même si ce n'est pas le nom qu'il lui donne.
>
> G. Orwell, *Le quai de Wigan*, 1936, ch. XII.

C'est ce contexte qu'il s'agirait de changer pour donner à l'activité humaine et à ses productions un sens et une finalité qui ne soit pas purement économique et technique. Le changement du contexte social et culturel dans lequel s'inscrit le travail ne supprimerait pas le caractère pénible et répétitif de certaines tâches, mais il éviterait que certaines personnes soient obligées de s'y consacrer exclusivement. La division entre ceux qui effectuent les tâches qu'ils estiment intéressantes et gratifiantes et ceux à qui sont délégués tout le reste pourrait ainsi être supprimée.

Bien souvent, l'automatisation est présentée comme le moyen de supprimer les tâches les plus pénibles au profit des plus gratifiantes. Généralement cette division recoupe celle entre travail manuel et intellectuel :

> Le jour est certainement arrivé où nous donneront à la machine les indications nécessaires pour créer un objet […] Et elle la créera pour nous. Pas contre nous. Ce sera un travail de collaboration entre l'informatique et l'ébéniste. Mais l'ébéniste seul pourra exécuter l'offre, le projet. (43)
>
> Germond, *op. cit.*, p. 82

42. C'est ainsi que lors de la révélation des tortures infligées par les soldats américains aux prisonniers irakiens, on a pu entendre cette justification extraordinaire : ces soldats indélicats *n'avaient pas été formés* à cette tâche, et c'est pourquoi ils l'avaient si mal accomplie… Ces soldats n'étaient donc pas des êtres humains capables de répondre de leurs actes, mais des instruments mal programmés.



Panhard & Levassor
1906

On peut se demander à quoi servirait encore un ébéniste alors qu'un « système expert » dans lequel on aurait entré toutes les connaissances et techniques propre au métier pourrait permettre à n'importe qui de faire n'importe quoi ; l'intervention d'un professionnel ayant une véritable compétence ne pouvant être au mieux regardée comme une insupportable limitation de la liberté de création pour tous ceux qui s'en remettent aux machines pour toutes les tâches bassement matérielles. Et puis, pourquoi encore construire en bois ? Germond vantait ailleurs la beauté des plastiques thermoformables, et à partir du moment où la main de l'homme ne façonne plus elle-même la matière, pourquoi continuer à employer le bois qui est si peu malléable ? Dans une création totalement détachée de son exécution, l'essentiel ne réside-t-il pas dans la forme et l'apparence ? De ce point de vue, le moulage avec des matériaux plastiques et l'impression d'un décor photographique sur la surface offrent une bien plus grande liberté formelle de création que tous les procédés de menuiserie et d'ébénisterie traditionnelle…

C'est là une attitude très classique à l'égard de l'automatisation de la production : on ne veut voir que la *toute petite partie* des conséquences qui est censée procurer un avantage à celui qui la prône dans son domaine particulier, sans envisager toutes les autres conséquences qui transforment complètement le contexte général dans lequel de telles machines opèrent. Encore Germond ne semble faire cette allusion à l'automatisation de son métier qu'à contre-cœur : peut-être s'estime-t-il obligé de faire cette concession à la modernité pour s'excuser d'avoir écrit un ouvrage de référence sur une technique aussi archaïque que l'ébénisterie.

> Quand « être absolument moderne » est une loi spéciale proclamée par le tyran, ce que l'honnête esclave craint plus que tout, c'est qu'on puisse le soupçonner d'être passéiste.
>
> Guy Debord, *Panégyrique*, 1989.

D'une manière générale, on conçoit encore la machine automatique comme *une simple machine-outil* — un peu plus perfectionnée peut-être — alors qu'en réalité elle est tout autre chose. Elle n'a plus *aucune commune mesure* avec les machines-outils.

Sans entrer dans les problèmes que soulève déjà à elle-seule la production des machines-outils les plus simples, il faut remarquer que la fabrication des machines automatiques repose sur une infrastructure industrielle « classique » très développée — impliquant un haut degré de rationalisation, normalisation et coordination des différents secteurs qui y concourent ensemble — et implique par conséquent une maîtrise de la matière et de la nature beaucoup plus poussée que tout ce qui a pu être réalisé auparavant par n'importe quelle société. Le rapport avec la nature — et donc les rapports entre les hommes — prend une dimension complètement nouvelle.

Cette nouveauté se situe plutôt dans la capacité pratique d'instrumentalisation du monde que dans un quelconque « changement de paradigme » théorique ou philosophique. L'homme et la nature ont été comparés à des machines bien avant la formation de la société industrielle avancée (la métaphore naît au XVII[e] siècle). Cependant, le développement des moyens techniques qui permettent effectivement de les manipuler et de les transformer *comme s'ils étaient des machines* représente un saut qualitatif qui fait de la métaphore (au départ essentiellement rhétorique) une idéologie ayant les moyens concrets de se matérialiser avec une puissance écrasante et par là *de plier la réalité à son modèle*. C'est là une *inversion complète* du rapport à la réalité que seule une technologie avancée, mobilisant une puissance énergétique considérable, peut réaliser.

Il est caractéristique de toutes les technologies que les matériaux, les produits ou les machines qu'elles engendrent tendent à se *substituer* aux matériaux naturels, aux produits de l'activité sociale ou au travail humain en cherchant à réaliser la forme parfaite et singulière, *absolue*, d'une propriété, d'un bien ou d'une fonction. Du moins, c'est ainsi qu'ils sont conçus et présentés au public. Mais la réalité n'est pas aussi mécanique et pauvre que les abstractions des scientifiques et les laboratoires des ingénieurs : tous les paramètres incertains et les conditions inattendues qu'ils ont écartés, sans parler des transformations de l'environnement naturel et social que leur mise en œuvre élargie vont engendrer, étendent le champ des conséquences propres à la mise en circulation de ces objets bien au delà de ce pourquoi ils avaient été conçus. La pensée scientifique et technique et plus encore économique, n'appréhende les nuisances, les conséquences indésirables, les contradictions insolubles et les catastrophes que comme de simples *accidents*, non comme le révélateur de son indécrotable réductionnisme, de tout ce qu'elle a négligé du mouvement autonome et vivant du monde dans lequel elle lance ses créations. Incapable de saisir l'unité de son action sur le monde, elle tente de remédier aux « inconvénients » de ses créations avec les méthodes mêmes qui les ont engendrés ; cette fuite en avant dans la recherche de réponses toujours plus spécialisées et spécifiques à des problèmes qui ont leur source dans l'absence de réflexion générale sur ce que l'on fait et pourquoi, ne fait que renforcer cette tendance à l'intégration globale du monde dans le système technologique.

Ce n'est pas pour rien que la cybernétique est apparue en même temps que le système technologique qui permet l'automatisation. Cette « science du gouvernement » (44) est et restera le style de pensée propre aux automates qui veulent refaire le monde à leur image afin de le faire entrer dans leurs équations, modèles et calculs et le rendre ainsi malléable par leurs machines. La cybernétique est la théorisation explicite de la mentalité « banausique » poussée jusqu'à ses ultimes conséquences et l'automatisation est la matérialisation de cette idéologie.

Car on ne construit pas *une* machine automatique isolée afin de lui faire effectuer *une* tâche bien précise et

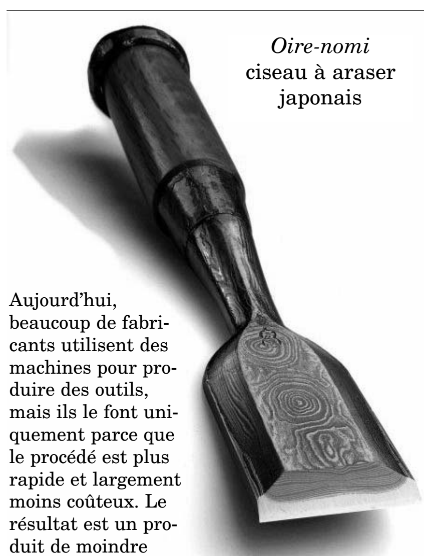
43. L'auteur de ces lignes semble curieusement inverser le sens des mots « création » et « exécution » : il veut dire que l'ébéniste concevrait les plans de son ouvrage sur ordinateur et qu'ensuite une machine à bois automatique pourrait le réaliser.

44. Cybernétique est issu du grec ancien *kubernan*, qui signifie piloter un navire et dont le mot gouvernail est dérivé, d'après Norbert Wiener, *Cybernétique et société*, éd. UGE coll. 10/18, 1971.

limitée. La complexité technique que représente une telle machine l'interdit : on édifie bien plutôt *tout un système technique* capable de produire une multitude de machines automatiques pour toutes sortes de tâches. On ne construit pas *une* usine pour produire la poignée de composants électroniques et de micro-processeurs nécessaires à la construction de *quelques* ordinateurs ; on construit tout un ensemble d'usines qui les produisent en série et en continu, pour ensuite perfectionner et automatiser encore plus le système technique qui produit ces machines automatiques. Indépendamment de la dynamique économique propre au capitalisme — qu'il vient bien évidement consolider —, ce système technique est expansionniste et impérialiste par nature, tout simplement pour une raison d'échelle et de complexité des processus qu'il met en œuvre et suppose *par construction* ; bref, son caractère démesuré ne permet plus de comparer aucune de ses productions à une machine-outil et moins encore à un simple outil et la complexité de l'intégration/imbrication des différents secteurs de production ne permet plus d'appréhender son fonctionnement avec les catégories classiques, en termes de fins et de moyens. Devant chaque innovation technologique, le problème n'est pas de savoir si elle va être « utilisée en bien ou en mal », de peser ses « avantages » et ses « inconvénients » ou de calculer son rapport coût-bénéfice. Car cela revient à évaluer un objet particulier et isolé alors qu'il s'agit de juger et de qualifier le système en son ensemble qui seul est capable de produire, d'assigner une fonction et de mettre en œuvre ce type d'objet.

Une usine de panneaux n'est pas comparable à une machine-outil que l'on met en marche et que l'on arrête suivant les besoins et il en est de même pour toutes les réalisations technologiques qui impliquent pour leur production et leur fonctionnement des flux constants et réguliers de matières premières, d'énergie, de pièces de rechange, de toute l'électronique et la machinerie complexe qui la composent et dont l'arrêt plus ou moins prolongé compromettrait la pérénité et l'unité de l'ensemble du système. Ce n'est finalement qu'un gigantesque Automate, dont le développement est sa propre fin et le monde, la nature et les hommes, constituent les moyens. C'est-à-dire une inversion complète de ce que *devrait être* la réalité.

L'automatisation ne nous libère de rien, et surtout pas de cette mentalité « banausique » ou de l'idéologie cybernétique qui réduit le monde à un



Oire-nomi
ciseau à araser japonais

Aujourd'hui, beaucoup de fabricants utilisent des machines pour produire des outils, mais ils le font uniquement parce que le procédé est plus rapide et largement moins coûteux. Le résultat est un produit de moindre qualité. Chiyozuru-Nobukuni [forgeron issu d'une famille réputée d'artisans fabricant d'outils] par contre, comprit les possibilités des machines pour une meilleure qualité, une efficacité supérieure, avec plus de précision. Par exemple il approuvait et utilisait les avantages de puissance et de précision des machines à marteler les aciers épais. Akioka concluait que les connaissance acquises auprés de son maître par Chiyozuru-Nobukuni avaient été améliorées par ses connaissances scientifiques et techniques. Son travail transcendait donc à la fois le traditionnel et le moderne, pour devenir unique. Toshio Odate, *op. cit.*, p. 210.

immense réservoir de ressources pour son processus. En fait, l'automatisation réalise techniquement la séparation entre le travailleur et le produit de son travail qui est au fondement de l'économie capitaliste, tout simplement en supprimant le travailleur. Ce qui était autrefois une séparation politique (l'État étant le garant de la propriété privée), sociale (bourgeois et prolétaires) et économique (capitaux et propriété privée des moyens de production) est maintenant inscrit dans la technique elle-même : 50 ans de développement de l'automatisation dans les secteurs industriels « classiques » et l'extension parallèle du « secteur tertiaire », des services administratifs et commerciaux, ont fait du travailleur un consommateur ; c'est-à-dire un prolétaire encore plus dépossédé que celui du XIXe siècle puisque l'abondance des marchandises qu'il consomme est la mesure de tout ce que le système capitaliste et industriel s'est approprié au détriment des capacités humaines et de la société en son ensemble.

Le mythe de l'automatisation est lui-même le produit de cet appauvrissement de l'imagination, de la dépossession de toute maîtrise sur ses conditions d'existence engendrée par la perte du contact avec le réel que crée la dépendance à la technologie. Le consommateur ne voit en effet que le produit fini et ses résultats immédiats : il met en marche ou éteint sa télé, son ordinateur, son automobile, choisis ses chaînes sur le câble, ses connexions, sa destination et il a donc l'impression de « maîtriser la technologie », mais ce résultat final masque le processus général et ce qu'il en coûte pour le faire fonctionner impeccablement et à volonté. Sa propre dépossession lui est dissimulée par l'efficacité technologique qui lui donne le sentiment infantile de toute-puissance et d'absence de limites — sinon à sa propre volonté, du moins à celle des capacités de la société industrielle. Il en vient donc naturellement à croire que l'automatisation est à portée de la main, justement à cause *de tout ce qu'il ne voit pas* (45). D'autre part, les machines font partout du travail humain résiduel (manutention, entretient, calage des machines, gestion, promotion, vente, etc.) une corvée, quelque chose de pénible et d'ennuyeux, aussi les esclaves inconscient de la machine ne voient-ils de solution que dans la fuite en avant, dans le perfectionnement total et complet de la machinerie, vers l'Automate total qui — ultime figure du sauveur et de la rédemption — les libérera définitivement de tout espèce de « travail » pour les livrer tout entier au « loisir ». Mais le loisir, pour quoi faire ?

> C'est une société de travailleurs que l'on va délivrer des chaînes du travail, et cette société ne sait plus rien des activités plus hautes et plus enrichissantes pour lesquelles il vaudrait la peine de gagner cette liberté. Dans cette société qui est égalitaire, car c'est ainsi que le travail fait vivre ensemble les hommes, il ne reste plus de classe, plus d'aristocratie politique ou spirituelle, qui puisse provoquer une restauration des autres facultés de l'homme. […] Ce que nous avons devant nous, c'est la perspective d'une société de travailleurs sans travail, c'est-à-dire privés de la seule activité qui leur reste. On ne peut rien imaginer de pire.
> H. Arendt, *Condition…*, pp. 37-38.

Toute activité productive en vient à être assimilée au « travail de notre corps », tandis que « l'œuvre de nos mains » n'est plus conçue que comme pure création intellectuelle dont la machinerie aurait en charge de réali-

45. Il est remarquable que ceux qui prônent l'automatisation de la production évoquent toujours *en passant* cette solution-miracle pour nous libérer du travail, sans jamais et à aucun moment envisager les problèmes techniques, sociaux et culturels que cela impliquerait. Seul Asger Jorn dans son article *Les Situationnistes et l'automation* (revue *Internationale Situationniste* n°1, juin 1958) saisi la contradiction entre le projet culturel lié à l'émancipation humaine (création libre et infinie) et la « tendance directe » de l'automatisation (uniformisation et standardisation de la production). Il souligne : « l'automation ne peut se développer rapidement qu'à partir du moment où elle établit comme but une perspective contraire à son propre établissement, et si l'on sait réaliser une telle perspective générale au fur et à mesure du développement de l'automation. » Une telle *quadrature du cercle* était-elle et est-elle encore réalisable ? Jorn reportera la réponse dans les limbes du futur, ce qui reste une manière d'esquiver le problème. Mais il faut reconnaître qu'il a su clairement le poser, contrairement à bien d'autres.

ser l'incarnation — ce qui constitue une reproduction de l'opposition entre le corps et l'esprit du christianisme ou de la séparation entre matière et information de la cybernétique. On en vient donc à oublier complètement que l'activité humaine, *le travail vivant* est la source de tout ouvrage et de toute œuvre véritable ; que dans « l'œuvre de nos mains » réside précisement cette capacité à s'approprier le monde, à le construire et le transformer en fonction des nécessités et des désirs humains ; et que c'est en cela que consiste le processus d'humanisation lui-même. Le travail mort, c'est-à-dire les machines et leurs productions, dominent aujourd'hui le travail vivant et, en ayant réorganisé l'environnement naturel et social selon leurs exigences, elles détruisent de plus en plus largement les conditions nécessaires à l'exercice de l'activité humaine autonome.

L'automation de la production est un mythe pernicieux, car on ne voit pas que pour la réaliser est reconduite et même poussée à son paroxysme cette conception mortifère. On oublie que les machines aussi perfectionnées soit-elles ne peuvent manipuler que *des choses selon des rapports déterminés* et que le monde n'est pas (ou du moins pas encore) une immense accumulation d'objets inertes et morts, mais bien un ensemble de choses et d'êtres qui entretiennent des rapports vivants et qui de ce fait ne peuvent être appréhendés sans les détruire et les consommer radicalement que par un travail vivant, c'est-à-dire une activité humaine, éventuellement assistée par quelques machines. Les valeurs et les critères qui nous font apprécier quelque chose, qui nous dirigent dans la construction de notre environnement et dans l'élaboration de notre existence ne sont pas, ou plutôt *ne devraient pas* être d'ordre exclusivement économiques et techniques. L'automatisation est donc *réactionnaire*. L'appauvrissement, la dépossession et l'aliénation qu'elle engendre et privent tout le monde des conditions et de la possibilité de *prendre ses propres affaires en mains*.

liberté & autonomie

Les biens qui entrent dans le contexte de la vie quotidienne et de la vie sociale n'ont pas seulement une fonction utilitaire. Ils ne sont pas appréciés pour leur seule valeur économique ou efficacité technique, mais avant tout pour des valeurs d'ordre humain. Évidemment, un ouvrage de menuiserie ou d'ébénisterie, comme n'importe qu'elle autre production, est d'abord un objet technique, conçu et réalisé dans le but d'assurer une fonction matérielle précise, comme tel il s'inscrit dans un certain nombre de relations économiques. Mais il est plus que cela : c'est aussi le produit de rapports sociaux et de rapports personnels, entre l'artisan, ses ouvriers, ses fournisseurs et ses clients. Il s'inscrit ainsi dans la vie sociale ; l'ouvrage une fois achevé, par sa forme, son apparence et la manière dont il répond aux fonctions pour lesquelles il a été conçu, embellit, enrichit et structure la vie quotidienne dans laquelle il prend place. Par ces deux aspects, la fabrication et son usage, chaque ouvrage participe à l'élaboration d'une société humaine et d'un monde à la dimension de l'homme.

Du moins tel devrait être, et tel a été jusqu'à il y a peu, la dimension culturelle des ouvrages réalisés par les artisans ou les artistes. La destruction de l'art tout au long du XX[e] siècle est le symptôme le plus flagrant de cette dévalorisation de l'œuvre au profit des critères abstraits de l'économie et de la technique à mesure de l'envahissement de la vie quotidienne et sociale par la production industrielle et marchande.

L'œuvre, au sens que définit Hannah Arendt dans *Condition de l'homme moderne*, est un ouvrage fait de main d'homme, durable et participant ainsi à la construction du monde selon les valeurs qui sont propres à la culture que partagent ceux qui ont contribué à sa réalisation. Elle implique donc *une forme d'économie politique qui lui est spécifique*, dont la base est une production essentiellement artisanale ou manufacturière, centrée sur l'autonomie des producteurs, leur maîtrise individuelle et collective de l'outil de travail, de tout le processus de production et des conditions de sa mise en œuvre. Cela pose immédiatement le problème de l'équilibre à trouver entre les domaines de l'économie et de la technique par rapport aux nécessités matérielles, aux aspirations sociales et aux buts politiques que poursuit la collectivité. Pour « réenchasser » l'économie et la technique dans la société, il y a des limites à assigner à leurs capacités et à leur développement : pour remettre les machines et les échanges à leur place, celle de serviteurs des hommes et de leurs communautés, on ne peut laisser croître indéfiniment les besoins liés à la production et aux échanges avec les autres groupes et la nature et les exigences liées aux techniques mises en œuvre pour y répondre sans plonger l'organisation sociale toute entière dans une fuite en avant où, justement, le sens et le pourquoi de ce que l'on fait se perd dans cette mentalité « banausique », strictement utilitaire.

Par le passé, avant l'avènement du capitalisme industriel, ces limites et cet équilibre s'imposaient d'eux-mêmes, de manière plus ou moins satisfaisante, sans empêcher les rapports de domination ou d'exploitation. La collectivité était soudée par la nécessité de mettre en commun le travail qui assurait la subsistance de chacun. L'efficacité limitée des techniques employées maintenait une forte pression de nécessité sur ces rapports sociaux. La notion d'énergie, au sens de puissance matérielle, n'existait pas parce qu'alors toutes ses sources étaient naturelles (eau, vent, bois et traction animale) et étroitement associées au travail humain et à l'organisation sociale (travail et savoir-faire des artisans et paysans).

> Les connaissances nouvelles de la science et les machines qui en sont issues ne peuvent être mises en œuvre qu'à l'intérieur des limites imposées par ces sources d'énergie qui toutes sont à l'échelle humaine. Dans ces circonstances, l'introduction d'une innovation économique ou technique implique d'abord un changement politique et social, c'est-à-dire que leur mise en œuvre est subordonnée au bon vouloir des travailleurs qui vont y être employés, des communautés et des populations qui vont les accueillir parce que ce sont elles qui sont maîtres, par leur force de travail et leurs savoirs-faire, des forces naturelles et elles constituent alors par le fait les seules forces sociales susceptibles de mettre en œuvre (ou pas) ces nouvelles techniques. Les populations tiraient alors leur subsistance de leur activité combinée à celle de la nature et cela leur assurait ainsi une certaine autonomie vis-à-vis des classes supérieures et des autorités politiques qui dépendaient alors entièrement de cette activité et de ses produits.
>
> *Le modèle mécanique de la vie*, N&MC n°4, juillet 2001.

Le développement technique et la découverte de sources d'énergie fossile, plus indépendantes des caprices des éléments naturels, des particularités culturelles et de l'humeur des populations, ont fait éclater les limites qui étaient celles des sociétés traditionnelles dans leur rapport à la nature. La technique et l'économie, en passant aux mains de la bourgeoisie, puis de la technocratie, se développèrent de manière de plus en plus autonome par rapport à l'organisation sociale, à qui il ne reste que la possibilité de s'adapter plus ou moins conflictuellement à cette évolution. Aujourd'hui, le marché mondial rencontre les limites naturelles à son expansion avec la finitude des ressources planétaires, mais sans aucune garantie qu'il en tienne compte pour s'autolimiter, puisque cette rareté vient au contraire conforter sa dynamique fondée sur une rareté créée de toutes pièces et une artificialisation croissante des conditions de la survie humaine.

S'il n'y a rien à attendre du système, et surtout pas qu'il succombe à ses

propres contradictions (on a vu exactement le contraire, à savoir qu'il a toujours su utiliser ses contradictions et les contestations partielles qu'elles suscitaient pour se réformer et se renforcer), il y a peut-être plus à attendre d'une activité consciente fondée sur le sentiment d'une opposition de plus en plus radicale entre la poursuite du développement économique et technologique, l'artificialisation croissante des conditions de la vie qu'elle implique et une vie véritablement humaine. Mais pour cela, il faut cultiver et préciser ce sentiment. L'analyse de la société industrielle, aussi lucide et précise soit-elle ne peut y suffire à elle-seule ; elle aurait même plutôt tendance, me semble-t-il, à renforcer le sentiment d'impuissance et d'inéluctabilité qu'elle distille déjà fort bien toute seule. À force de croire que, quoi que l'on fasse, on reste de toute façon *prisonnier* de cette société, on ne cherche même plus les diverses façons dont on pourrait s'en *émanciper* un tant soit peu (46).

Il est donc nécessaire non pas de dire « ce que l'on veut mettre à la place » de ce qui existe, mais de préciser plus généralement la nature du projet que l'on aimerait réaliser, et à partir de là de déterminer les conditions de sa réalisation et suggérer les directions dans lesquelles il s'agirait d'expérimenter. Il me semble déjà possible de déterminer par une démarche expérimentale et critique les formes sociales qui sont susceptibles de maintenir cet équilibre dynamique entre les nécessités matérielles liées à la production et les aspirations individuelles et sociales liées à sa réalisation en commun.

Ambiance Bois

À ce titre, il est intéressant de citer le collectif autogéré d'Ambiance Bois (47), moins comme un exemple que comme l'illustration du type d'expérimentation qu'il est possible de mener actuellement. Né d'un groupe d'amis qui dès l'âge de 20 ans décident de « vivre et travailler autrement », c'est-à-dire en « communauté » ou « collectivité » en menant à bien un projet qui assurerait au groupe son autonomie matérielle et financière, Ambiance Bois voit le jour en 1989 sous la forme juridique d'une société anonyme à participation ouvrière (SAPO).

> La communauté ne peut vivre sans projet ; […] le seul fait de vivre ensemble ne nous suffit pas. » Le projet est conçu au début, entre autre choses comme « un travail de production […] montrant que la façon de produire n'implique pas nécessairement que le travail soit inhumain.
>
> Lulek, *op. cit.*, p. 20 et 21.

Cette entreprise a d'abord été une scierie débitant les douglas et mélèzes du plateau de Millevaches en Limousin, puis sur cette base a progressivement diversifié ses productions : lambris, parquets et bardeaux de toiture en résineux, menuiseries diverses et enfin construction de maisons à ossature bois. Plus un « collectif autogéré » qu'une entreprise au sens classique du terme, ce groupe a mis plusieurs années autant pour élaborer son projet, pour s'installer (achat des terrains, des machines et des logements), que pour trouver ensuite les personnes et la forme d'organisation qui lui convenait. Le collectif est propriétaire d'un bâtiment où vivent dans différents appartements quelques familles des salariés de l'entreprise. Il abrite aussi les parties communes où sont pris les repas du midi et parfois du soir et où certaines tâches de la vie quotidienne sont effectuées en commun ou avec les équipement appartenant au collectif. D'autres familles logent ailleurs, et les enfants, presque aussi nombreux que les adultes, sont scolarisés à l'école locale.

Dans la scierie, l'autogestion s'effectue sur la base de l'égalité des salaires et de la rotation des tâches. Chacun change régulièrement de poste, autant en fonction des nécessités de la production que pour varier son activité. Tous les membres du groupe acquièrent ainsi une maîtrise plus ou moins poussée de l'ensemble des tâches, des différents aspects de la production comme de la gestion.

> 1) *Tout le monde prend sa part des tâches de production répétitives*, en général plutôt fatiguantes physiquement et guère intéressantes en soi.
>
> 2) *Chacun acquiert plusieurs compétences différentes*, qu'il ne sera pas forcément seul à maîtriser, mais qu'il dominera suffisamment pour pouvoir assumer un poste assez spécialisé.
>
> 3) *Les spécialités ne sont pas attribuées* ad vitam aeternam. [Ainsi] on peut réintervenir ponctuellement sur tel ou tel secteur qu'on a déjà pratiqué. […]
>
> 4) *Chacun doit avoir un pied dans les ateliers et un pied dans les bureaux.* […] C'est le moyen d'avoir une vision plus globale de l'entreprise […de manière à] disposer de visions complémentaires de la même réalité pour pouvoir participer pleinement aux décisions. Lulek, p. 113.

Tous les jours, des délibérations informelles ont lieu durant la pause café. Chaque vendredi matin est consacré aux décisions liées à la répartition de tâches et à l'organisation de la semaine à venir.

La diversification progressive de la production s'est faite avec l'arrivée de nouveaux venus et a permis de renforcer l'autonomie du collectif. La scierie reste la base qui permet de varier les produits et les activités de chacun, évitant à l'entreprise de dépendre d'une seule production et de transformer le travail en une corvée — car le sciage des grumes et le rabotage des planches restent très monotones. La mécanisation de certaines opérations a été effectuée de manière à réduire le nombre


L' Ebenisterie pour fabbrication des Caisses Accordéons

photographie issue du catalogue de la manufacture d'accordéons Paolo Soprani & Figli (Italie), *début du XXe siècle.*

46. Loin de moi l'idée de nier l'extrême dépossession et dépendance dans laquelle nous tient la société industrielle. Mais il faut reconnaître également que celles-ci ne sont pas encore *absolues*, contrairement à ce que tente de faire accroire sa propagande qui diffuse à son propos une image d'omnipotence et d'omniprésence qui ne correspond pas à la réalité. Aussi, il me semble que dire que nous en sommes *prisonniers* est employer un terme impropre, et même est une marque d'enfermement non seulement dans les conditions qu'elle a créé, mais aussi dans le spectacle qu'elle veut donner d'elle-même.

47. Ambiance Bois, La Fermerie, 23340 Faux-la-Montagne. Sur l'histoire de ce collectif, voir Michel Lulek, *Scions travaillait autrement. Ambiance-Bois, l'aventure d'un collectif autogéré*, éd. Repas, 2003.

des tâches fastidieuses (évacuation des déchets, manutention des bois, etc.) ; le collectif comprend un mécanicien-constructeur capable de concevoir et de construire certaines machines. Ainsi, pour une fois, la maîtrise technique et l'amélioration des machines ne sont pas mises exclusivement au service de l'accroissement des rendements et d'une intensification du travail. En effet, les vingt salariés de cette entreprise semi-industrielle limitent volontairement le volume de production, le temps de travail (la majorité travaille à mi-temps) et l'aire de construction des maisons en bois (les chantiers éloignés demandent un temps de transport qui allonge la durée de la journée de travail) de manière à pouvoir se consacrer à leur famille, au collectif ou à d'autres activités sociales.

La tentation de faire « une petite entreprise sympa » n'a pas toujours été absente :

> Par moments nous réfléchissions davantage en « développeurs » qu'en « expérimentateurs ». Certes nous n'avons jamais oublié le pourquoi de la scierie, sa vocation essentielle à nos yeux d'être le lieu d'un « travailler autrement ». Mais nous avions tendance à ne voir dans l'entreprise *stricto sensu* qu'un objet technique, qui, en soi, était indépendant par sa taille, sa technologie ou la structure de son financement, du « projet social » que nous voulions y développer. Peu importe l'usine, l'important c'est la manière dont on y travaille. Avec le recul, nous voyons bien l'illusion qui se dissimule derrière l'apparente neutralité de l'infrastructure. Nous n'y avons pas sombré, mais plus d'une fois elle nous a frôlés et sans doute même n'y avons-nous pas échappé totalement. Lulek, pp. 57-58.
>
> Sans doute avions-nous, nous aussi, […] cherché à aménager les choses, les rendre plus humaines, plus justes, plus vivables… sans pour autant se dire que c'est en fait cette vision même qu'il faut remettre en cause si l'on veut vraiment changer le monde. Refuser l'impérialisme de la production, ne pas soumettre nos vies à la "création de richesses", bref, sortir de l'économique. Cette pétition de principe, nous l'avons non pas décrétée un beau jour, mais plutôt reçue, découverte, apprivoisée au fur et à mesure que nous avancions dans notre histoire.
>
> Lulek, p. 129.

C'est donc en découvrant par l'expérience que « les questions techniques d'organisation se révélaient être des questions sociales » (48), que les membres du collectif ont réussi progressivement à subordonner les nécessités économiques et techniques de la production aux rapports sociaux liés à leur forme d'existence communautaire et aux activités des personnes, c'est-à-dire à des critères indépendants du fonctionnement de l'entreprise. Il faut également mentionner l'importance du milieu associatif, "bio/écolo" et "alternatif" sur le plateau de Millevaches qui a fini par constituer une bonne partie de la clientèle d'Ambiance Bois, bien que les fondateurs de ce collectif ne soient pas à l'origine liés à ces milieux et que les préoccupations écologiques ne faisaient pas au départ partie de leur projet. Même s'il arrive à l'entreprise de prendre et de livrer des commandes hors du Limousin, elle s'approvisionne en bois et vend sa production essentiellement sur le marché local.

La genèse et la réalisation de ce collectif autogéré autour d'une scierie-raboterie sont assez peu liées à des prises de position politiques ou à une approche théorique de la critique radicale de la société moderne, et encore moins le fruit d'une appartenance à une idéologie quelconque, mais simplement au refus paisible des modèles dominants et à la volonté tenace et patiente de construire autre chose. Les principaux membres fondateurs du collectif, nés au début des années 1960, ont même plutôt acquis leur goût pour l'autonomie lors de leur enfance dans un mouvement de scoutisme d'une paroisse protestante aux tendances « libertaires ». Ce refus raisonné, sans être puriste ni intransigeant, s'explique avant tout par la recherche des conditions pratiques de son existence et n'a trouvé sa « théorie » (cf. encadré) que lorsque son projet était déjà bien en route.

Le collectif autogéré d'Ambiance Bois a su réaliser une réappropriation relative de ses conditions d'existence en utilisant les ressources de sa région et en répondant à la demande locale tant pour ses produits que pour ses sous-produits (sciure et copeaux sont utilisés pour le chauffage des locaux de la municipalité et des bâtiments du collectif, le surplus est revendu à une usine de panneaux de particules installée non loin). La recherche de l'autonomie a poussé le collectif à limiter volontairement l'emprise des contraintes économiques et techniques qu'impose la production et la forme-entreprise. C'est un équilibre délicat qui est à renouveler devant chaque situation et qui pousse à des compromis plus ou moins provisoires et plus ou moins heureux, en attendant de pouvoir trouver ou élaborer d'autres solutions aux problèmes rencontrés. Même si en Limousin le marché n'est pas « hautement concurrentiel » et que les pouvoirs publics locaux sont plus soucieux de « maintenir et de développer le tissu social » que de le normaliser, on ne peut que saluer cette volonté de se maintenir ainsi à contre-courant de tout ce qu'encourage par ailleurs l'État et l'Économie marchande.

Michel Lulek insiste bien sur le fait qu'aucune recette organisationnelle n'est généralisable à partir de l'expérience d'un petit groupe comme celui d'Ambiance Bois. Ce qui fonde la cohésion du collectif est le produit des particularités individuelles, des rela-

48. Ante Ciliga, *Dix ans au pays du mensonge déconcertant*, 1926-1936 (éd. Champ Libre, 1977, p. 264). Ciliga en vient à cette conclusion en découvrant que la politique de Lénine avait préparé la confiscation de la Révolution Russe par la bureaucratie.

Naissance d'une alternative

Que ces expériences soient politiquement ambiguës, cela ne fait aucun doute. C'est d'ailleurs bien parce qu'elles sont sans portée politique apparente et qu'elles peuvent, au moins dans une faible mesure réduire les tensions sociales et le chiffre du chômage, que les gouvernements, notamment en Allemagne fédérale et en France, après les avoir combattues, les laissent vivre et se développer, parfois même les favorisent en les subventionnant. Mais il ne faut peut-être pas s'attacher à ce qu'elles sont aujourd'hui ou à ce qu'elles prétendent être. Elles constituent un ensemble hétérogène de réalisations que l'évolution du système a suscitées ou rendues possibles. L'évolution se poursuivant, certaines disparaîtront, en particulier parmi celles qui sont les plus intégrées à l'économie et donc au système capitaliste (comme les Lip ont pratiquement disparu). D'autres verront le jour. Elles devront alors s'adapter à un contexte encore dégradé, de sorte qu'elles seront peu à peu amenées à redécouvrir la dimension économique de la vie sociale. […]

Aujourd'hui, encore trop peu nombreuses, dispersées, sans territoire propre, non coordonnées, ces expériences ne peuvent constituer une entité économique composée d'activités suffisamment diversifiées pour assurer l'existence d'une société marginale. Mais elles préfigurent déjà la base sociale qu'exige l'autonomie. En effet, elles privilégient la qualité des rapports interpersonnels et sociaux aux dépens de l'efficacité économique : elles inversent les priorités. Elles refusent tout rapport de domination, toute relation de pouvoir, de sorte qu'elles s'obligeront, le moment venu, à imaginer des conditions de production et d'échange qui évitent les contradictions d'intérêts, puisqu'aussi bien celles-ci sont à l'origine de la plupart des rapports de domination institutionnalisés. Elles affichent des ambitions individuelles et collectives à l'opposé de celles que le système, du fait de sa dynamique compétitive, exige de chacun et de tous : produire davantage, consommer d'avantage, l'emporter sur autrui, en particulier par la possession (l'argent conférant un pouvoir), s'affirmer socialement par la consommation… En bref, elles postulent un nouveau système de valeurs, qui rend possible la mise en forme d'un nouveau système économique [social et politique].

François Partant,
La fin du développement, 1982.
.(éd. Babel, 1997, ch. IX, pp. 208-221)

tions interpersonnelles et de leur histoire, qui entretiennent des habitudes de vie collective et une volonté de coopération dans un état d'esprit moins individualiste que dans le reste de la société ; ce n'est pas une idéologie ou une doctrine qui peuvent réaliser cela, mais plus subtilement un accord sur les aspirations de chacun au sein de la collectivité. Le recrutement de nouveaux membres se fait moins sur les compétences techniques — qui peuvent toujours s'acquérir par ailleurs — que sur le caractère de la personne et sa capacité à vivre et s'entendre avec les autres membres.

Ce collectif ne se veut en aucun cas exemplaire, mais veut simplement démontrer par sa seule existence ce qui est possible et ainsi encourager d'autres à en faire autant. Ambiance Bois fait ainsi partie du Réseau d'Échanges et de Pratiques Alternatives et Solidaires (REPAS) qui organise une sorte de « compagnonnage » avec un « tour de France » des entreprises coopératives qui a pour but moins de transmettre des savoir-faires, un métier ou une qualification technique que de faire partager les valeurs et faire connaître les expériences propres à un certain nombre de collectifs dans le but d'encourager la création de nouveaux projets de coopératives et de trouver de nouveaux « partenaires » pour les coopératives déjà existantes.

On peut espérer que c'est de ce côté-là — la multiplication et la coordination de ces initiatives — que la *croissance* et le *développement* de ce genre d'*entreprise* se poursuivra…

réaliser l'art dans l'art de vivre

Ce qui m'a frappé par ailleurs chez Ambiance Bois, c'est l'absence de recherche esthétique. La beauté naturelle du bois est utilisée de manière brute, dans des ouvrages d'aspect essentiellement fonctionnel — notamment les maisons en bois qui parfois ne se distinguent guère par leur architecture de pavillons « en dur ». Probablement, le collectif n'a pas eu le loisir pour le moment de faire des recherches et des expérimentations de ce côté — pas plus qu'il n'en n'avait fait à l'origine sur le côté écologique de sa production. Je ne songe par-là nullement à le lui reprocher, mais j'en fait seulement le constat. Car j'ai également travaillé pour des gens qui n'avaient pas forcément bon goût et, plus souvent encore, les contraintes de temps et d'économie qui me sont imposées m'empêchent de me préoccuper outre mesure de l'aspect esthétique des ouvrages que je suis amené à exécuter. Ces contraintes, alliées aux astreintes techniques, déterminent nos ouvrages au point d'en dicter très largement la forme et l'aspect.

Je reproduit en *morceau choisi* le texte de Georges Vriz (p. 36), parce qu'il est un des rares textes critiques sur l'ébénisterie contemporaine. S'il cerne bien les causes immédiates du déclin esthétique des productions modernes, il ne les analyse pas en profondeur parce qu'il veut entretenir la fallacieuse espérance que les origines historiques de ce déclin — la politique de l'État et des pouvoirs publics, le choix des élites et des industriels, la formation des styles et la transmission du goût dans la société — pourront s'annuler d'elles-mêmes ; c'est-à-dire que les « responsables » pourront, par une énergique détermination, empêcher que se manifestent plus longtemps les conséquences de ce qu'ils ont toujours encouragé par ailleurs, sous couvert de modernisation économique et technologique.

S'il est exact que l'ébénisterie, depuis le XVIIe siècle, a toujours été un métier très dépendant de l'État, de la noblesse et des classes dominantes en général, le point de vue de Vriz n'en est pas moins très courant aujourd'hui dès qu'il s'agit de trouver un remède à un quelconque « dysfonctionnement » de la société industrielle : on demande aux puissances ayant engendré les destructions de modérer leurs ardeurs sans faire le rapport entre leurs actes et les conséquences de ces actes, parce que l'on ne veut pas analyser leurs intérêts réels (la liberté du commerce et de l'industrie), et enfin parce que l'on ne peut pas reconnaître qu'avec leur puissance démesurée ils ont confisqué toute décision politique, ne serait-ce qu'en imposant à chacun de *se mettre à la place des dirigeants*, de raisonner en leurs termes, de parler leur langage. La notion d'autonomie, l'idée même de penser d'abord à partir de sa propre situation, est devenue très largement étrangère.

Si le diagnostic de Vriz est judicieux par certains aspects, les perspectives que je défend sont complètement opposées aux siennes. Les élites ont complètement intériorisé les valeurs de la société industrielle et sont à l'avant-garde de la destruction des formes sociales qui portaient autrefois les valeurs et les vertus liées à l'idéal démocratique (49). Et pour « restaurer les autres facultés de l'homme » que la domination du travail mort sur le travail vivant a anéanties, on ne peut que repartir de la base, des aspirations élémentaires des individus dans une démarche de reconquête des conditions de l'autonomie.

Contrairement à l'époque de la Renaissance, où le renouvellement dans la représentation du monde avait amené une nouvelle manière de l'appréhender et de le transformer par la technique, le renouveau artistique ne pourrait aujourd'hui provenir que du démantèlement raisonné d'une grande partie de l'appareil industriel et du déclin correspondant de l'emprise technologique sur la vie sociale. Car c'est bien l'omniprésence de la machine et de ses produits — qui sont tous deux le fruit d'une manière particulière d'appréhender le monde (50) — qui entrave partout l'expression autonome. Le renouvellement technologique incessant a depuis longtemps fait de la prouesse technique et de la transgression tapageuse la *signature* des « créateurs », parce qu'il rend impossible la recherche et l'élaboration d'un *style* issu de la maîtrise de techniques ayant fait leurs preuves et dont l'usage est stabilisé (51). Les artistes et artisans contemporains sont donc pris dans la contradiction créée par la production industrielle, qui donne aux objets qui nous entourent soit ce « style fonctionnel » sans âme, dont la perfection technique dévalorise, en devenant banale, toute production faite de main d'homme, soit l'extravagance « artistique », sans contenu à force de chercher à fuir par le dépassement et la subversion cette banalité qui s'étend partout.

Aussi, sauf à copier les styles anciens, il ne reste plus qu'à donner à leurs ouvrages des formes sobres et des lignes épurées, avec un minimum d'ornementation (voire aucune). Ce sont les conditions, en effet, pour ne pas renchérir trop leurs ouvrages (qui subissent toujours la concurrence de la production de masse) et pour trouver une clientèle dont le goût, s'il n'a pas été corrompu par les extravagances modernistes, n'en aura pas moins été largement « formaté » par la production industrielle, omniprésente dans la vie quotidienne depuis des décennies.

Vriz dit que « l'artisan doit redevenir un artiste ». Il me semble que cette séparation doit complètement disparaître, le véritable artiste devant être avant tout un artisan : mêler l'agréable à l'utile, trouver l'équilibre entre les exigences de la technique, de la fonctionnalité et de l'esthétique, est le point de départ d'une démarche qui s'attache en premier lieu à la recherche d'une *simplicité raffinée* (à cet égard, le mobilier Ming ou les intérieurs et menuiseries japonaises tradi-

49. Voir à ce sujet l'ouvrage de Christopher Lasch, *La révolte des élites et la trahison de la démocratie*, 1995, éd. Climats, 1996.

50. « Dans la machine Hegel voit avant tout "l'inquiétude du subjectif, du Concept, posée en dehors du sujet". La machine comme angoisse matérialisée et automatisée : peut-être est-ce là la définition la plus pertinente que l'on ait jamais donnée de la technique. » Kostas Papaioannou, *La Consécration de l'histoire*, éd. Ivréa, 1983.

51. Sur le déclin des arts dans une société dominée par le renouvellement technologique, voir les analyses de E. Dupréel, *La Valeur du progrès*, 1928, ch. *Le conflit de l'art et de l'industrie progressive*. Copie disponible sur demande.

tionnelles, peuvent être des sources d'inspiration intéressante). Rien de tout cela n'est aisé, le plus difficile étant certainement de surmonter la « honte prométhéenne » (cf. G. Anders, *op. cit.*) qu'inspire inévitablement la perfection des produits technologiques et de retrouver la valeur et le sens dans l'« imperfection » — le manque de régularité mécanique — des ouvrages faits de main d'homme.

Il n'est pas facile de se libérer des contradictions où tente de nous enfermer la société industrielle : les machines et les matériaux technologiques sont là et apportent des avantages très réels, mais relativement à la situation qu'ils ont créés partout dans la société, à savoir le manque de temps et d'argent dédié à des matériaux et au travail vivant. Pourtant, il est encore possible de faire de beaux ouvrages à condition de partir de ce que l'on est capable de faire pour les personnes qui nous entourent et non pour un marché, des consommateurs abstraits ou des clients lointains. C'est ce que démontrent souvent les personnes qui font de la menuiserie et de l'ébénisterie en « amateurs » ; ou plus exactement en « non-professionnels ».

Comme le montre le collectif autogéré Ambiance Bois, il n'y a pas de recette pour la reconquête des conditions de l'autonomie à l'échelle d'une personne ou d'un petit groupe. Autrement dit :

> Trouvez ce que vous aimez et pratiquez-le, vous ne serez pas isolé et vous trouverez sans peine de l'aide pour réaliser vos désirs. En développant vos goûts personnels, vous développerez la vie sociale.
>
> William Morris, *La société de l'avenir* , 1887.
> (in *L'âge de l'ersatz*, éd. EdN, 1996)

Mais ce que montre aussi Ambiance Bois, c'est que les conditions de la production ne peuvent être une affaire séparée des conditions d'existence du collectif. L'exigence de la délibération démocratique ne se pose pas seulement à propos de la *gestion* de l'appareil productif, mais aussi et surtout à propos de l'*organisation* qu'il implique, des exigences que les formes économiques et techniques font peser sur la vie des personnes et leurs rapports sociaux. La revendication de l'*autogestion* de l'appareil productif n'est pas suffisante à établir une véritable autonomie, c'est aussi la nature même de cet appareil qui doit faire l'objet d'une délibération et d'une construction parallèle à celle de l'organisation sociale qui en assure le fonctionnement.

Ce qui est de l'ordre de la production ne devrait pas être jugé à l'aune de critères strictement économiques et techniques, mais avant tout en termes sociaux et politiques : on ne peut trouver belle, intéressante ou utile une invention, une machine, des matériaux ou un ouvrage qui par les conditions requises pour sa fabrication, sa mise en œuvre ou son usage porte atteinte à la liberté et à l'autonomie des personnes. Évidement, toute production implique une destruction, et il ne s'agit pas de porter un jugement dans l'absolu, mais relativement à un contexte historique et social. Certaines œuvres du passé ont exigé un travail servile et ont été réalisées en effectuant de grandes destructions, mais il s'agit là de cas exceptionnels et isolés, qui n'ont pas mis en péril le reste de la société, contrairement au fonctionnement de l'économie et de l'industrie aujourd'hui.

> Périclès (Thucydide, II, 40) dit quelque chose comme : *Nous aimons la beauté à l'intérieur des limites du jugement politique, et nous philosophons sans le vice barbare de la mollesse*.
>
> H. Arendt, *La crise de la culture*, 1961.

C'est autour de la production des conditions nécessaire à notre existence que s'articulent tous les problèmes et les questions d'ordre politique : *comment les hommes s'organisent-ils pour vivre ensemble ?* La liberté a été et est encore la principale revendication politique. Sous prétexte d'en établir le règne absolu, comme on l'a vu avec Turgot, on l'a vidée de son contenu au point qu'aujourd'hui nous sommes réduits à une *liberté sans autonomie*.

La revendication de l'autonomie n'est pas nouvelle. Les révolutions mexicaines (1919) et espagnoles (1936), entre autres, se sont faites au cri de « Terre et Liberté ! », soulignant ainsi que vivre libre signifie être son propre maître en tirant les subsistances nécessaires à la vie quotidienne de sa propre activité ou de la vente des produits de son travail et non d'un salaire — le salariat, par la soumission qu'il implique, a toujours été considérée comme une condition à peine supérieure à l'esclavage dans toutes les sociétés précapitalistes. Mais la portée politique de cette revendication n'a généralement pas été perçue, ou plutôt a été plus ou moins rapidement occultée par les intérêts propres à la représentation politique des classes propriétaires : bourgeoisie, bureaucratie et aujourd'hui technocratie qui toutes trois vivent du travail des autres et tirent leur pouvoir de la délégation, de la dépendance et de la soumission.

La revendication de l'autonomie est pourtant plus que jamais à l'ordre du jour dans une société où la dépendance à l'égard de l'Économie et de l'État ne cesse de croître et avec elle la dépossession des individus, la perte de tout pouvoir sur les conditions de sa propre existence. À partir des difficultés et des obstacles rencontrés dans la réappropriation des savoir-faires, par la critique de l'économie politique actuelle et l'opposition à la mainmise de l'industrie sur les ressources naturelles et les conditions de production, elle peut prendre enfin toute sa dimension politique.





wastringue

Morceau Choisi :

Profusion et tapage
dans la création contemporaine

Au dernier Salon des Artistes Décorateurs, une place importante a été réservée au mobilier sélectionné pour décorer l'Elysée. Belle occasion pour présenter au public la santé de la création contemporaine… Sans remettre en question le talent créateur d'un Wilmotte ou d'un Stark, la froideur technique de leur ouvrage, même si elle présage tristement de l'avenir, ferme le public à toute sympathie.

Alors que le mobilier destiné au plus bas niveau, représentant la culture et la tradition française, ambassadeur dans le monde entier de notre héritage prestigieux, devrait être le reflet du savoir-faire de nos artisans, du savoir-vivre réputé de notre pays et de son patrimoine de créateurs, on ne voit dans le mobilier d'aujourd'hui qu'une déviation intellectuelle où la sensibilité a disparu. Cette déficience est rédhibitoire : la nouvelle collection de meubles pour l'Elysée ne tardera pas à rejoindre, dans je ne sais quelle réserve du Mobilier National, celle que l'on a commise sous l'époque pompidolienne.

Pour des raisons économiques immédiates, on ne crée plus que pour l'éphémère. Curieuse gestion du patrimoine ! Lorsque Boulle concevait un meuble, c'était pour traverser le temps et les mémoires, selon l'éthique des artistes. Pâle comparaison, la création contemporaine piétine et sombre dans la médiocrité commode et fugace.

Plusieurs raisons à cela, dont trois principales :

1. L'aspect économique

L'industrie, conditionnée par les problèmes économiques, impose au créateur un cahier des charges si lourd que la richesse de la technique artisanale est gommée, le privant ainsi de ce nécessaire apport de sensibilité et de continuité culturelle. Comme le dit Georges Mathieu, « les techniques de vente obtiennent scandaleusement la priorité sur la fabrication ou la création ».

La preuve est faite que le public, resté sensible malgré la tendance tenace, ne se résoud pas à considérer les inconfortables délires qu'on lui propose.

L'industrie produit encore et surtout (80% du chiffre d'affaires) des meubles qui ont été dessinés il y a cent ou deux cents ans pour les grands de ce monde. Les fabricants ont su adapter ce mobilier de haut de gamme à leurs techniques, faisant ainsi baisser les coûts et par la même rendant accessibles au plus grand nombre les meubles destinés, à l'origine à une élite. *L'exemple devrait être suivi dans le mobilier contemporain.*

La création doit s'exercer tout d'abord dans le haut de gamme, (entendons-nous bien : je parle du patrimoine artisanal et non pas de la promotion artificielle que confère une notoriété montée en épingle), et redescendre naturellement.

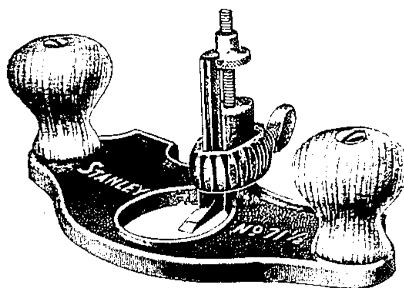
Est-il besoin de préciser que l'on fait le contraire ?

2. La gestion des fonds publics

Grassement subventionnée par la profession et les pouvoirs publics, la partie influente de la création contemporaine s'exprime à tour de bras, dans des réalisations médiocres, et compense son indigence dans la profusion et le tapage.

L'hiver dernier, la sélection de la création mobilière chez Bloomingale aux États-Unis a fait sourire plus d'un Américain : aucune trace de notre réputation de savoir-faire, naguère si prisée à l'étranger.

Comment un créateur isolé peut-il se faire connaître du public ? Par les médias, me direz-vous ! Hélas, le rédactionnel est étroitement lié à la publicité. Seuls les produits promus par les annonceurs suscitent l'intérêt du journaliste et réveillent en lui le désir d'informer. Un exemple de ce conditionnement : imaginons qu'un Roche/Bobois cesse toute promotion publicitaire dans les journaux spécialisés, les créations de Hoppner ne bénéficieront plus de l'attention ni des commentaires d'aucun journaliste — bien que le talent du créateur reste ce qu'il est. A l'inverse, le battage que l'on fait autour du groupe Memphis — qui se contente de reprendre et de réactualiser la production la plus ingrate des années 1950 — montre combien l'influence de la promotion sur la presse est déplacée par rapport au public.



Tarabiscot

Autres types de médias, les décorateurs (qui ne sont plus, pour la plupart que des gestionnaires et des marchands) tournent le dos aux valeurs traditionnelles et se laissent séduire avec légèreté par les tendances anarchiques d'une fausse mode.

Les médias sont conscients de leur pouvoir, peut-être moins de leur responsabilité…

3. La formation artistique

Point essentiel : l'artisan doit redevenir un artiste. Il est vrai qu'en période de modernisation industrielle, il faut investir dans la technique ; mais une société sans culture artistique est une société malade. L'innovation et la création, dans tous les domaines, s'appauvrissent dès lors que la sensibilité au monde de l'art n'a pas été entretenue. Si l'époque fantastique de la Renaissance a été une époque d'avance technologique, c'est parce qu'elle était fondée sur un renouveau artistique.

Prenons un sujet qui m'est cher : les marqueteurs de la Renaissance voyaient avant tout, dans cette discipline, un moyen d'expression. Depuis le siècle dernier, il ne s'agit plus que d'une spécialisation mineure et dépourvue de tout esprit créatif. Quels sont aujourd'hui ceux des artisans d'art qui peuvent se vanter d'une bonne formation artistique ?

Il est indispensable de restaurer, avant qu'il ne soit trop tard, l'enseignement des arts dans les écoles, dès le primaire, et de sensibiliser l'opinion à l'importance de cette réforme.

D'autres causes pourraient contribuer à expliquer notre malaise, mais la prise en compte de celles que j'expose me paraît urgente.

Les responsables sauront-ils réagir et agir avec célérité et compétence ?

Souhaitons que cet espoir ne soit pas, comme il le fut et risque de l'être encore, un vœu pieux…

Georges Vriz, artiste marqueteur.

Tribune libre publiée dans
la revue *Métiers d'Art* n°26/27, octobre 1984
(revue éditée par la SEMA, Société
d'Encouragement aux Métiers d'Art).

précédentes livraisons :

N°3 – juin 1999

Technologie contre Civilisation

1. Genèse de la technologie

feuille A4, 8p. (2 euros)

N°4 — juillet 2001

L'idéologie des "sciences de la vie"

Extraits illustrés et commentés du livre de R.C. Lewontin, *Biology as ideology*, 1990.

Le modèle mécanique de la vie

ou de la vision mécaniste du monde à l'autonomie de la technique.

Brochure A4, 22p. (4 euros)

N°5 — juillet 2002

James Lovelock et l'hypothèse Gaïa

L'hypothèse Gaïa aurait été l'occasion d'un renouvellement de la méthode scientifique et d'une réflexion plus unitaire pour l'écologie politique. Mais James Lovelock, avec sa vision étroitement cybernétique de la vie, l'utilise au contraire pour promouvoir les intérêts du despotisme industriel.

suivi de quatre autres articles — fascicule A4, 28p. (4 euros)

brochure — juin 2003

Quelques éléments d'une critique de la société industrielle

suivi d'une

Introduction à la réappropriation...

« Une réappropriation devrait avoir d'abord cette dimension *politique* : son but est la maîtrise des hommes sur leurs propres activités et créations, la domination de la société sur sa technique et son économie. Car chacun doit devenir maître des machines et des choses, de l'ensemble des créations humaines afin de les mettre au service du développement de la vie et non en subir l'évolution, courir derrière leur renouvellement incessant, être asservi à leur fonctionnement.

Ce ne sont donc pas toutes les machines et réalisations humaines qui peuvent faire l'objet de cette réappropriation. Il est en effet nécessaire *« de séparer, dans la civilisation actuelle, ce qui appartient de droit à l'homme considéré comme individu et ce qui est de nature à fournir des armes contre lui à la collectivité, tout en cherchant les moyens de développer les premiers éléments au détriment des seconds »*, autrement dit, il est nécessaire d'effectuer un tri, sur la base de *« l'inventaire exact de ce qui dans les immenses moyens accumulés, pourrait servir à une vie plus libre, et de ce qui ne pourra jamais servir qu'à la perpétuation de l'oppression. »*

Il ne faut donc pas se cacher qu'un tel projet politique signifie la remise en cause radicale des bases de la société actuelle, c'est-à-dire l'arrêt du développement économique et le démantèlement d'une grande partie du système industriel et technologique. Cela seul peut permettre ensuite le retour à des formes techniques et économiques à l'échelle humaine afin que la reprise du développement humain et social à partir de ces bases simplifiées puisse être réalisée par des communautés ou des collectivités, organisées selon le principe de la démocratie directe, qui seront ainsi réellement maîtres de leurs activités et de ce qui détermine les conditions de leur existence. »

brochure A5, 48 p. (3,60 euros)



NOTES & MORCEAUX CHOISIS

Bulletin critique des sciences, des technologies et de la société industrielle

52, rue Damrémont – 75018 Paris

CCP: SCE 38 182 28N (chèques à l'ordre de Bertrand Louart)

email : NetMC@9online.fr — http://netmc.9online.fr/

Abonnement de soutien et participation aux frais d'envoi pour les deux numéros à venir : 8 euros

Les ventes sont la seule source de financement de cette publication